

MANUAL DEL USUARIO

MANUAL N° CE5000-UM-151



GRAPHTEC

PREFACIO

Agradecemos la elección del plotter de corte Graphtec Serie CE5000. Los plotters de corte CE5000-60/120 emplean un sistema de servomando digital para realizar el corte de alta velocidad y de alta precisión. Además de cortar la película de marcado y otros medios, el plotter de corte Serie CE5000 puede usarse como plotter de pluma también. Para asegurar la alta calidad de corte y la óptima productividad, lea enteramente este Manual del Usuario antes del uso.

Notas en este Manual

(1) Ninguna parte de esta publicación puede ser reproducida ni almacenada en un sistema de recuperación, ni transmitida de alguna forma o por cualquier medio, sin el permiso previo por escrito de Graphtec Corporation.
(2) Las especificaciones del producto y demás informaciones de este manual están sujetas a cambios sin aviso.
(3) A pesar de haberse realizado todos los esfuerzos para proveer la información completa y precisa, si encuentra cualquier información dudosa o errónea o desea realizar otros comentarios o sugerencias, se ruega comunicarse con el representante de venta o con el vendedor de Graphtec más próximo.
No obstante las estipulaciones del párrafo precedente, Graphtec Corporation no asume responsabilidad alguna por los daños que resulten de cualquier uso de la información que contiene el presente manual o por el uso del producto.

Marcas Comerciales Registradas

Todos los nombres de las compañías, marcas, logotipos y productos que aparecen en este manual son marcas comerciales o marcas registradas por sus respectivas compañías.

Derecho de Autor

Contenidos

4. CONFIGURACIONES DE FUNCIONES Y OPERACIONES

5. CONFIGURACIÓN Y USO DE FUNCIONES

6. DETECCIÓN Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

APÉNDICE

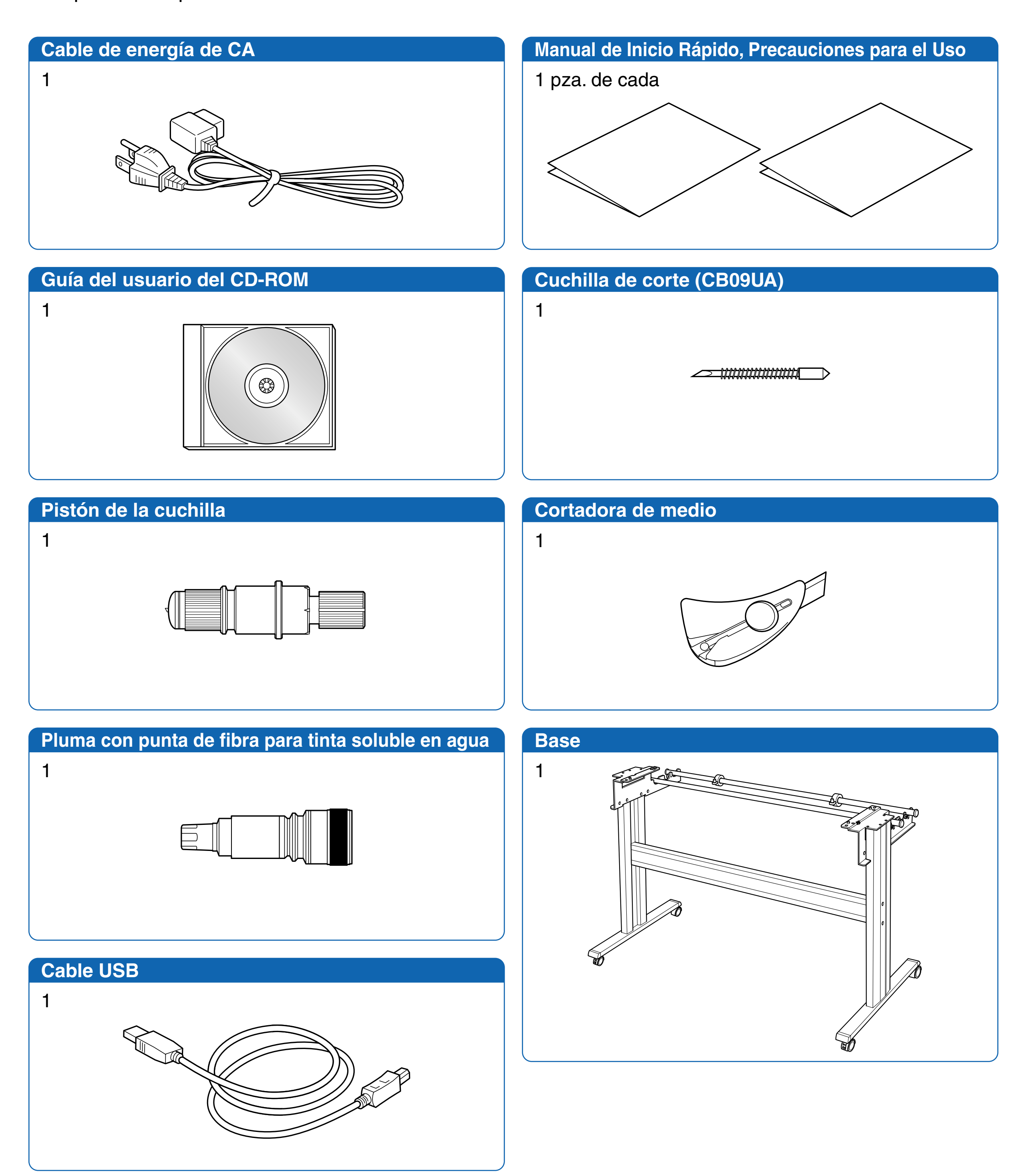
ÍNDICE



1 INTRODUCCIÓN

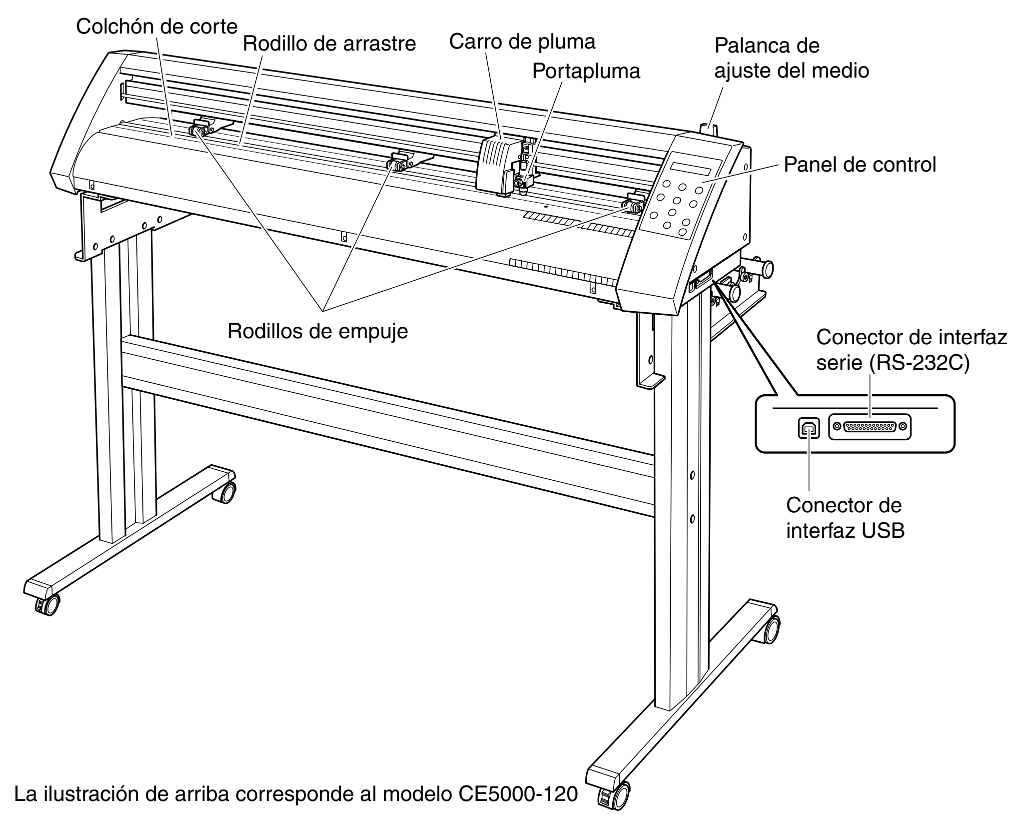
1.1 Verificación de Accesorios

Verifique y confirme que estén todos los accesorios normales de la lista de abajo. En el caso de faltar algunos artículos, se ruega comunicarse inmediatamente con el representante de venta o con el vendedor de Graphtec más próximo.



1.2 Nombre y Funciones de las Partes

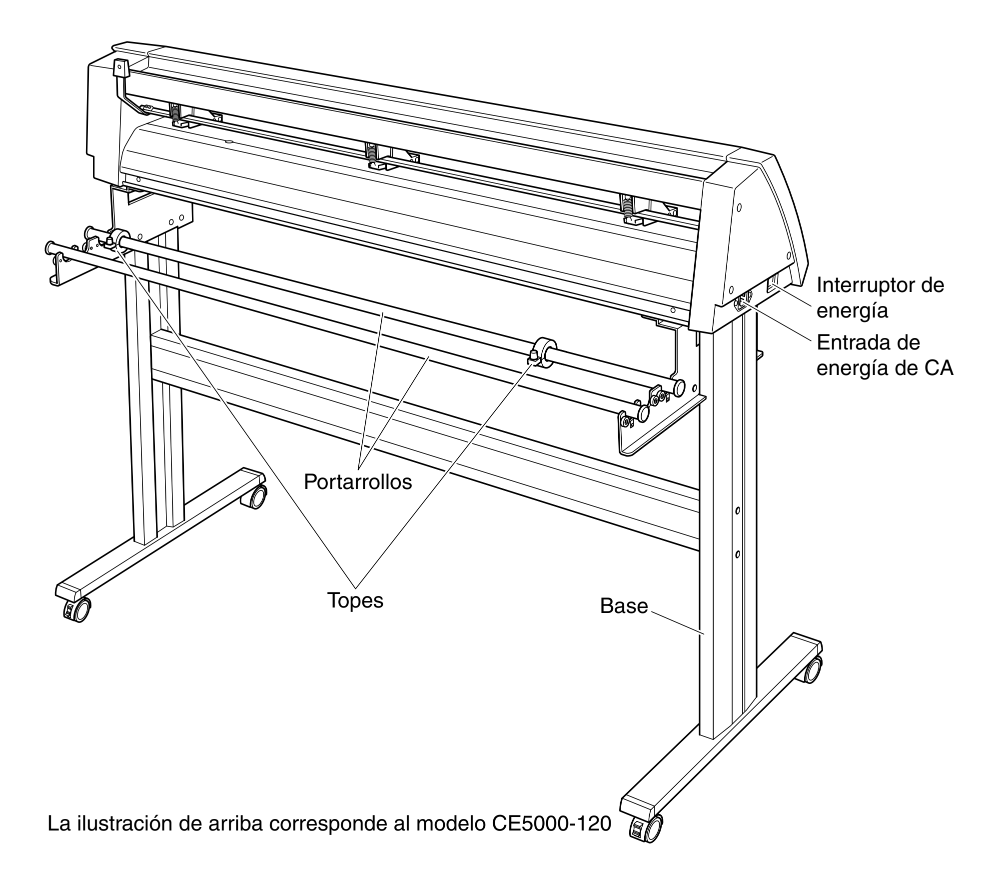
■ Vista Frontal



La ilustración de arriba corresponde al modelo CE5000-120

Colchón de corte	; Se realiza el corte o el ploteo sobre este colchón.
Rodillo de arrastre	; Alimenta el medio hacia atrás o adelante.
Rodillos de empuje	; Empuja el medio contra los rodillos de arrastre.
Carro de pluma	; Mueve la pluma cortadora hacia la izquierda y la derecha.
Portapluma	; Sostiene la pluma cortadora y la mueve hacia arriba y abajo.
Palanca de ajuste del medio	; Eleva o baja los rodillos de empuje durante la carga del medio.
Panel de control	; Utilizado para operar el plotter de corte y configurar las funciones.
Conector de interfaz USB	; Utilizado para conectar el cable USB.
Conector de interfaz serie (RS-232C)	; Utilizado para conectar el cable de interfaz serie RS-232C.

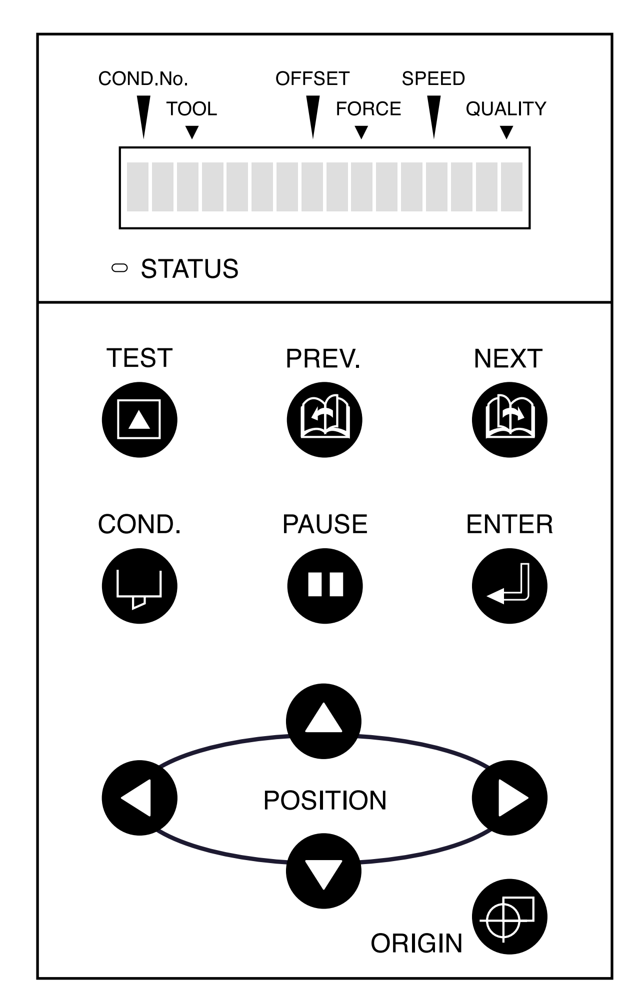
■ Vista Trasera



La ilustración de arriba corresponde al modelo CE5000-120

Entrada de energía de CA : Conecta el cable de energía al plotter de corte.
Interruptor de energía : Conecta o desconecta el suministro de energía al plotter de corte.
Base : Sostiene la unidad del plotter de corte.
Portarrollos : Sostienen el medio en rollos.
Topes : Utilizados para determinar la posición del medio en rollo cargado.

■ Panel de Control



Lámpara Indicadora

STATUS: Se enciende (verde) mientras esté conectada la energía al plotter de corte y se apaga cuando el plotter de corte está en estado de PAUSA. Esta lámpara destella cuando los datos se están recibiendo desde una interfaz, prescindentemente de que el plotter de corte esté o no en estado de PAUSA.

Teclas del Panel

TEST: Pulse esta tecla de función para realizar la prueba de corte y verificar las condiciones de corte.

PREV.: Pulse esta tecla de función para ver la indicación previa en la pantalla de LCD cuando está en estado de PAUSA.

NEXT: Pulse esta tecla de función para ver la siguiente indicación en la pantalla de LCD cuando está en estado de PAUSA.

COND.: Pulse esta tecla de función para ver la configuración de la condición de la pluma cortadora.

PAUSE: Pulse esta tecla de función una vez en el estado de LISTO para pasar al estado de PAUSA para cambiar las diversas configuraciones (vea “4.1 Lista de Menú de PAUSA”). Pulse nuevamente para cancelar el estado de PAUSA. Si pulsa esta tecla cuando se está procesando el corte o el ploteo se interrumpe el corte o el ploteo (vea “3.7 Función de Parada”).

ENTER: Si pulsa esta tecla de función se registran las configuraciones de condiciones del corte o del ploteo.

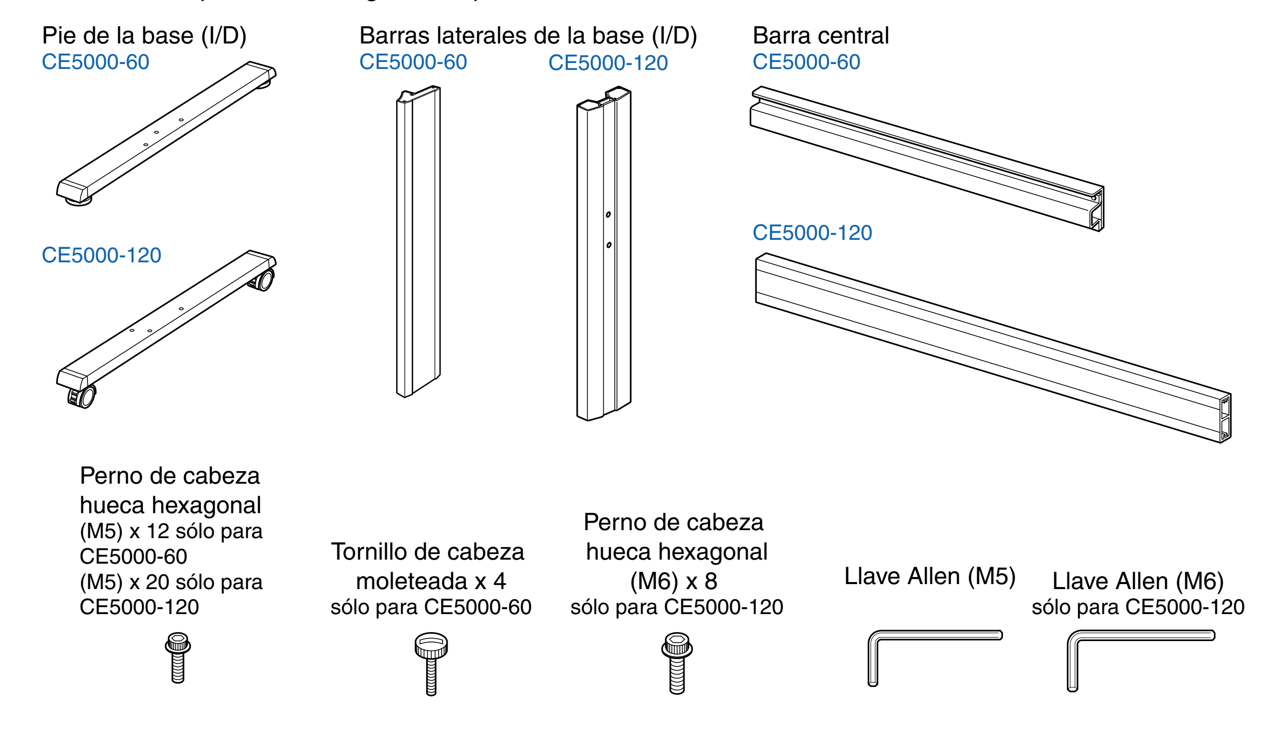
POSITION:
Estas teclas se usan para mover el cursor o cambiar las configuraciones de la indicación de LCD en las pantallas de configuración de la función. Pulse estas teclas cuando está en estado de PAUSA para mover el carro de pluma o el medio.

ORIGIN: Pulse esta tecla de función para ajustar el punto de origen. La posición de la pluma se registra como punto de origen al pulsar esta tecla.

1.3 Ensamblaje de la Base

■ Construcción de la Base

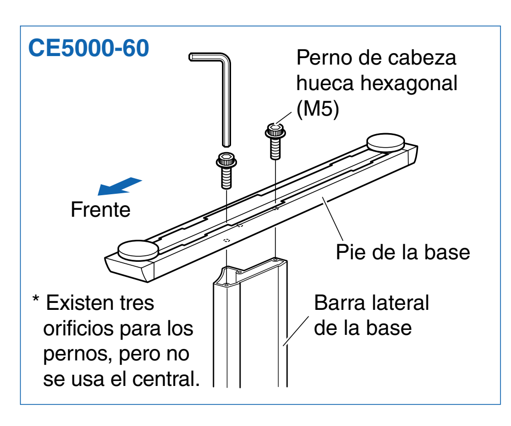
La base se compone de las siguientes partes.

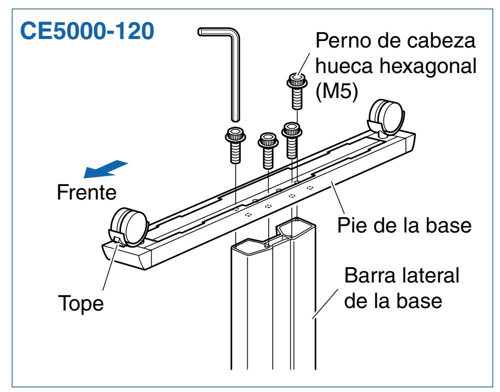


■ Instrucciones para ensamblar la Base

Paso 1

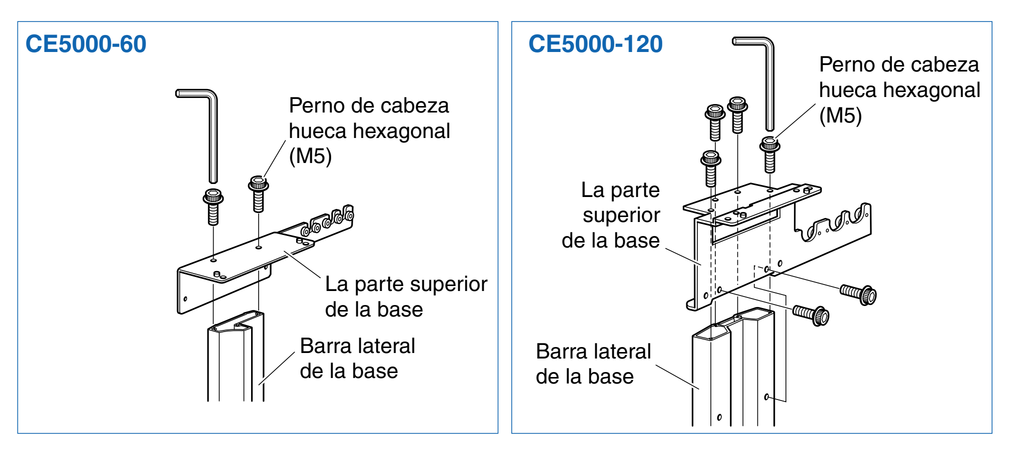
Ajuste el pie de la base (I/D) a las barras laterales de la base (I/D) con los pernos de cabeza hueca hexagonal (M5) utilizando la llave Allen.





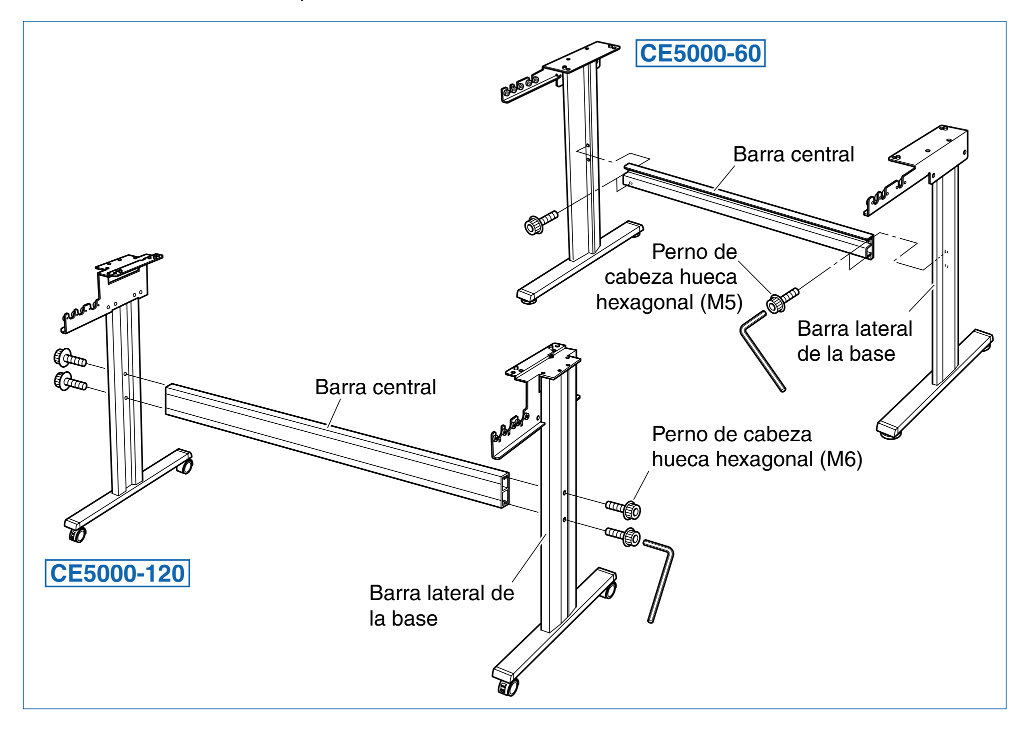
Paso 2

Ajuste las partes superiores de la base (I/D) a las barras laterales de la base (I/D) con los pernos de cabeza hueca hexagonal (M5) utilizando la llave Allen.



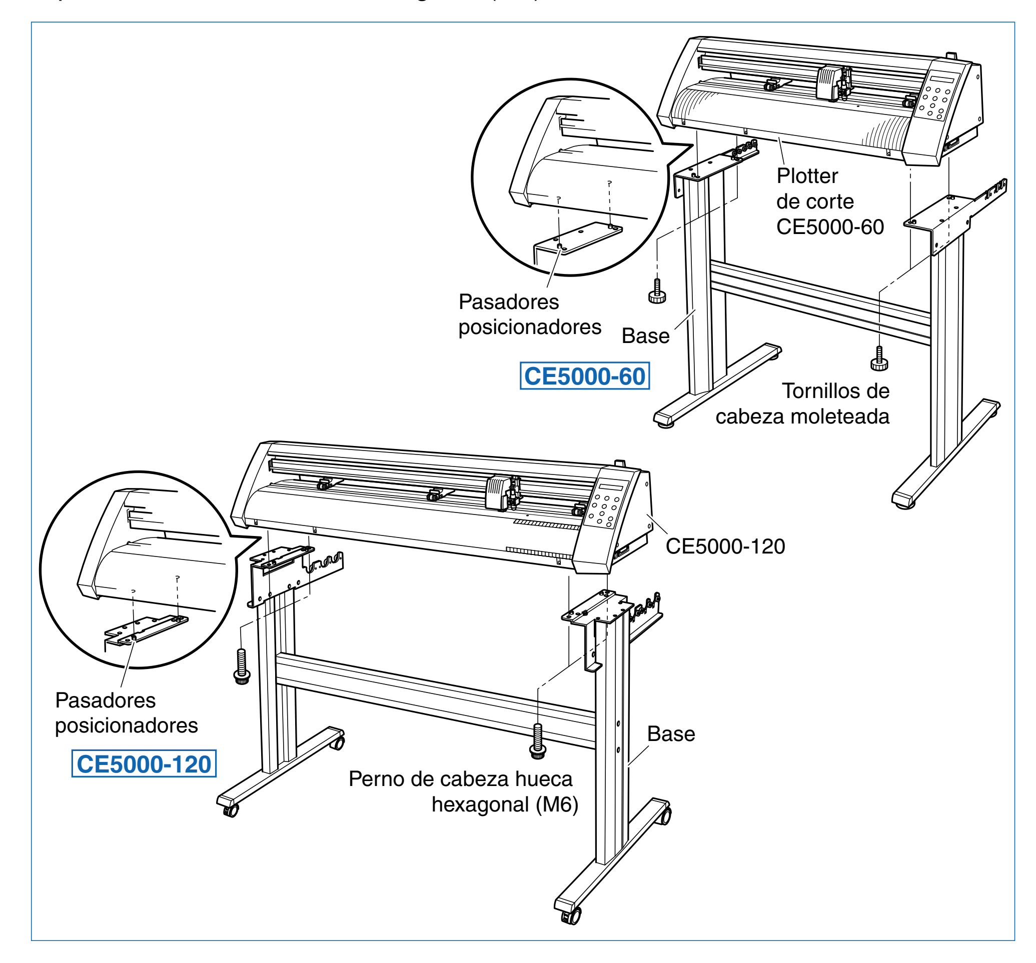
Paso 3

Ajuste ligeramente las barras laterales de la base (I/D) a la barra central con los pernos de cabeza hueca hexagonal (CE5000-60: M5, CE5000-120: M6) utilizando la llave Allen.



Paso 4

Monte el plotter de corte CE5000 sobre la base insertando los pasadores posicionadores de la base en los orificios posicionadores de la parte inferior del plotter de corte. Ajuste utilizando los 4 tornillos de cabeza moleteada o los pernos de cabeza hueca hexagonal (M6).



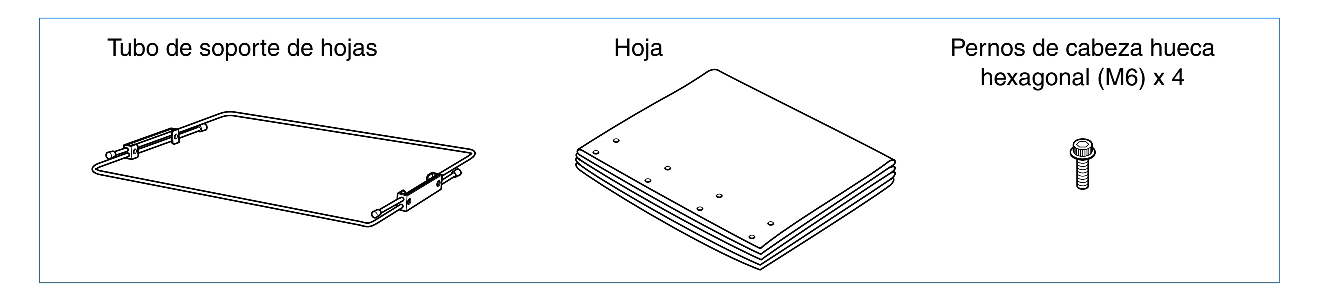
Paso 5

Apriete los pernos de cabeza hueca hexagonal fijados ligeramente en el paso 3.

1.4 Instalación del Cesto (CE5000-60/120: Opcional)

■ Construcción del Cesto

El cesto se compone de las siguientes partes.



■ Instrucciones para la Fijación del Cesto

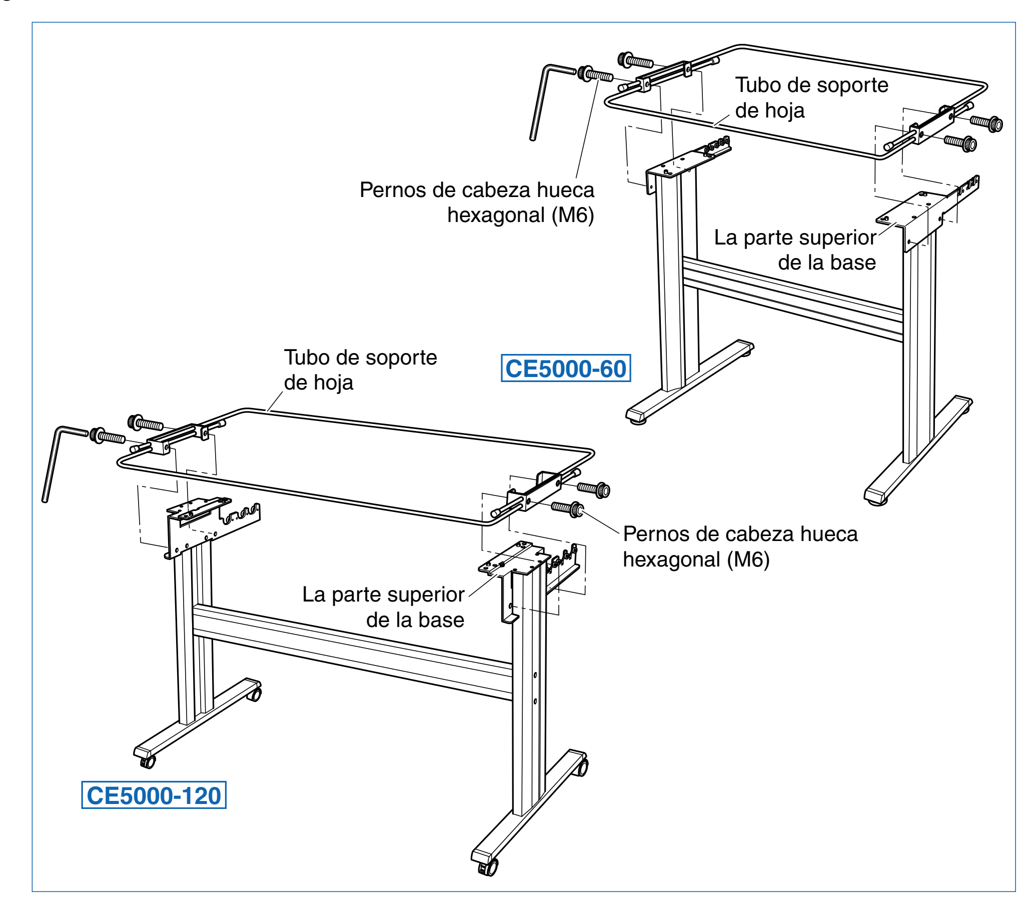
PUNTO A VERIFICAR Se requieren por lo menos dos personas para ensamblar el cesto.

Paso 1

Quite los cuatro tornillos de cabeza moleteada o los pernos de cabeza hueca hexagonal (M6) y separe el plotter de corte desde la base (vea “1.3 Ensamblaje de la Base”).

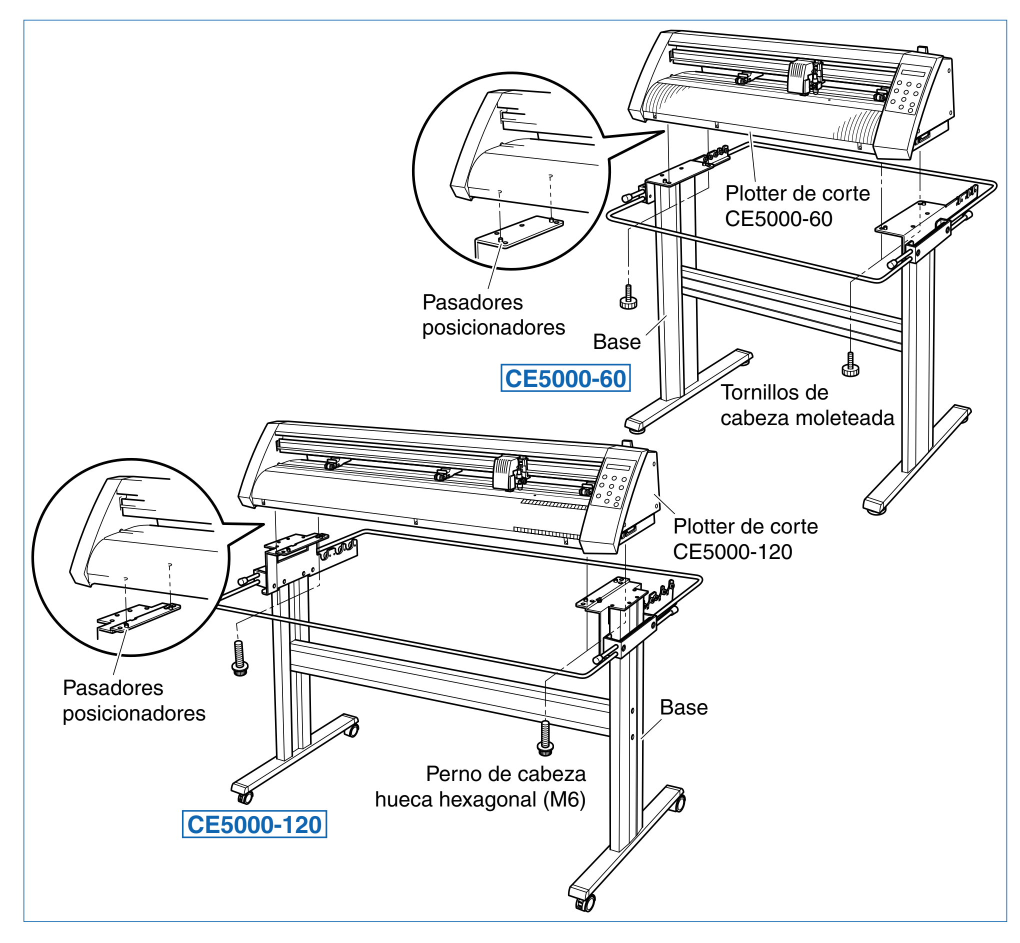
Paso 2

Coloque el tubo de soporte de hoja en las partes superiores de la base y ajústelo utilizando los pernos de cabeza hueca hexagonal.



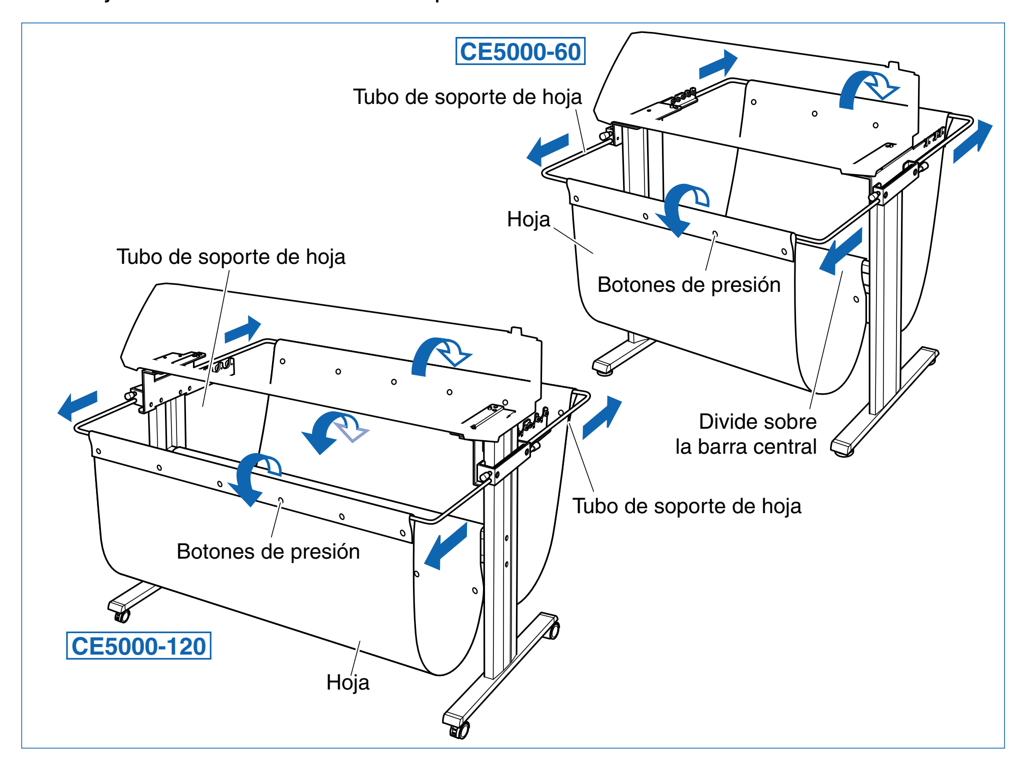
Paso 3

Monte el plotter de corte CE5000 sobre la base insertando los pasadores posicionadores de la base en los orificios posicionadores de la parte inferior del plotter de corte. Ajuste utilizando los 4 tornillos de cabeza moleteada o los pernos de cabeza hueca hexagonal (M6).



Paso 4

Extienda el tubo de soporte de hoja y coloque la hoja. Divida la hoja sobre la barra central y luego fije la hoja al tubo de soporte de hoja utilizando los botones de presión.



2 INSTALACIÓN DEL PLOTTER DE CORTE

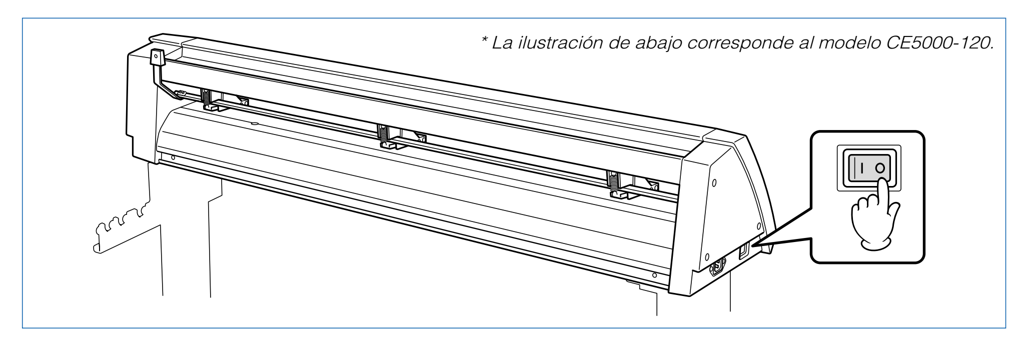
2.1 Conexión a Su Ordenador

El plotter de corte puede conectarse al ordenador a través del puerto serie (RS-232C) o puerto USB. Seleccione el puerto a utilizar de acuerdo con los requerimientos del software de aplicación y/o según los puertos de interfaz disponibles para el uso en su ordenador.
Utilice el cable serie o cable USB según el método de conexión elegido. Obtenga un cable de interfaz aprobado por Graphtec que sea compatible con el puerto de interfaz elegido (el cable RS-232C puede ser adquirido por separado, el cable USB se suministra como accesorio normal).

Paso 1

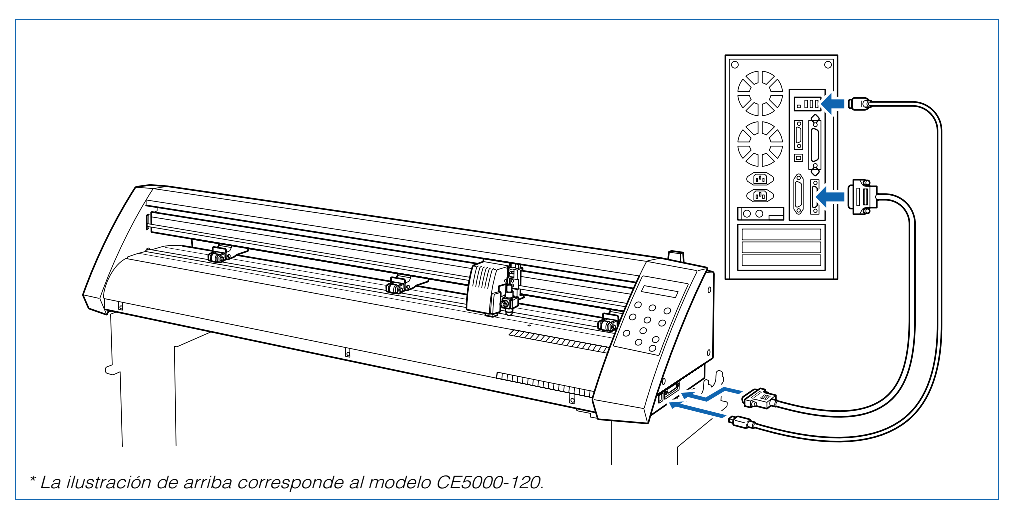
Verifique y confirme que el interruptor de energía está desconectado (se queda pulsado el lado **"O"**).

** La ilustración de abajo corresponde al modelo CE5000-120.*



Paso 2

Conecte el cable entre el plotter de corte y el ordenador. Asegúrese de que el conector del plotter de corte y el del ordenador están correctamente orientados.



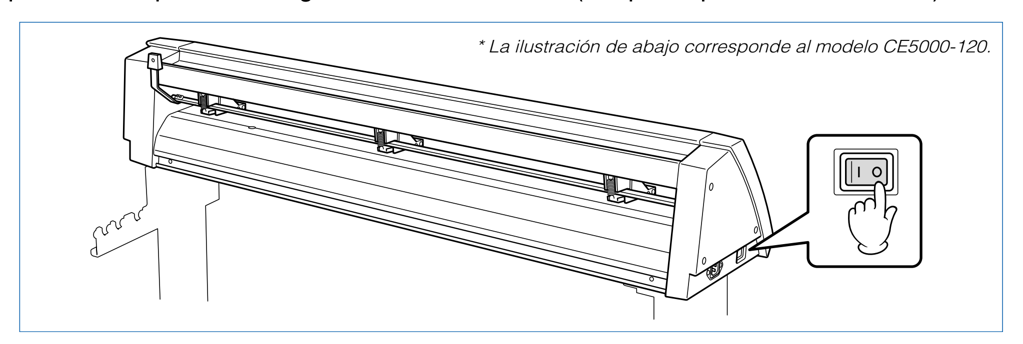
** La ilustración de arriba corresponde al modelo CE5000-120.*

2.2 Conexión de la Energía

Conecte el plotter de corte al enchufe eléctrico de CA utilizando el cable de energía provisto y conecte la energía.

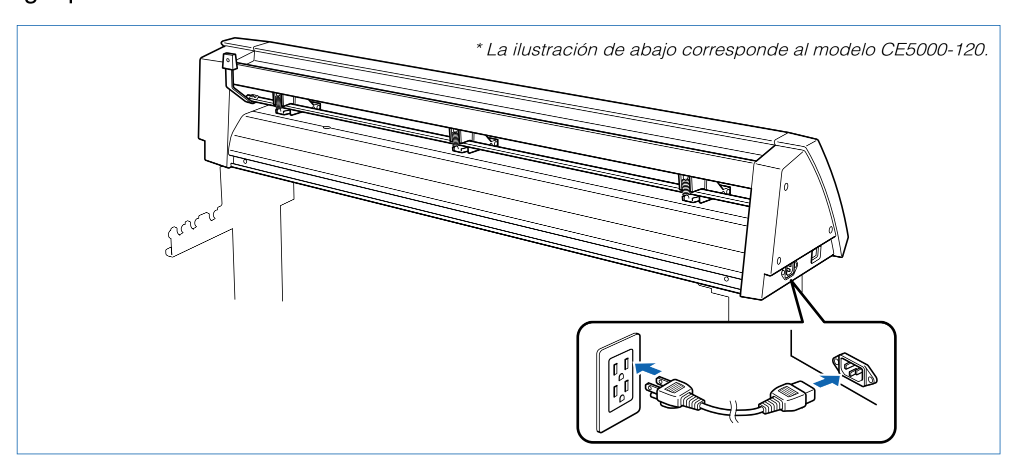
Paso 1

Verifique y confirme que el interruptor de energía está desconectado (se queda pulsado el lado **"O"**).



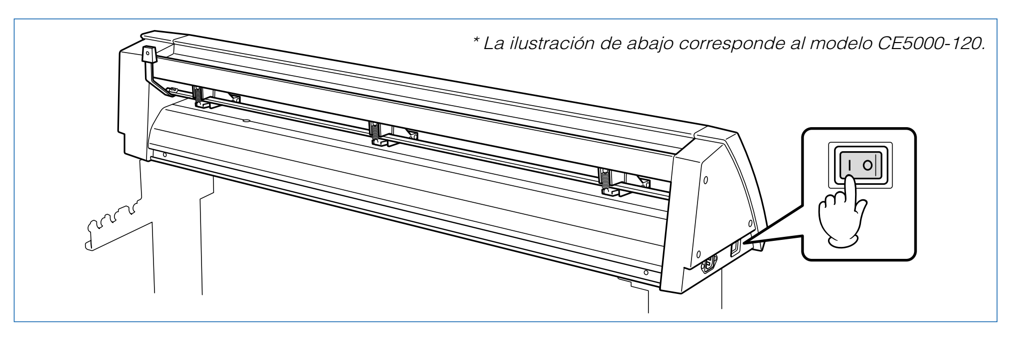
Paso 2

Conecte la entrada de energía de CA del plotter de corte al enchufe eléctrico de régimen correcto utilizando el cable de energía provisto.



Paso 3

Conecte la energía del plotter de corte pulsando el lado **"I"** del interruptor de energía. Se encenderá la lámpara de ESTADO del panel de control.



Paso 4

Si no se ha cargado ningún medio, aparece el mensaje de abajo en la pantalla, indicando que se cargue el medio.

```
LOAD MEDIA!!
```

Si el medio ya ha sido cargado, la configuración del medio actual se muestra como se indica abajo.

```
ROLL2 PRESS ENTR
```

Elija el modo del medio para que se ajuste al medio utilizado. Con respecto a las instrucciones de carga del medio y la selección del modo del medio, vea “2.3 Carga del Medio.”

2.3 Carga del Medio

Cargue el medio alineándolo con el rodillo de arrastre de la derecha visto desde el frente, de manera que lo registre con el detector del medio. Luego, ajuste la posición del rodillo de empuje para que coincida con el ancho del medio. Con el plotter de corte se puede usar el medio en rollos o en forma de hojas. Cargue el tipo de medio deseado siguiendo las instrucciones apropiadas.

■ Carga del Medio en Rollo

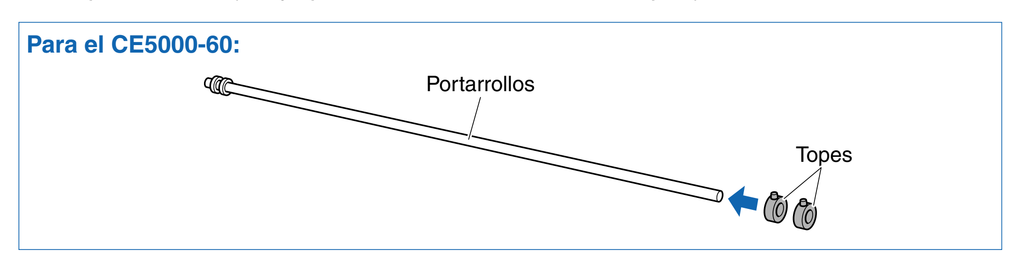
Cargue el medio en rollo sobre los portarrollos de la base.

Colocación en la Base

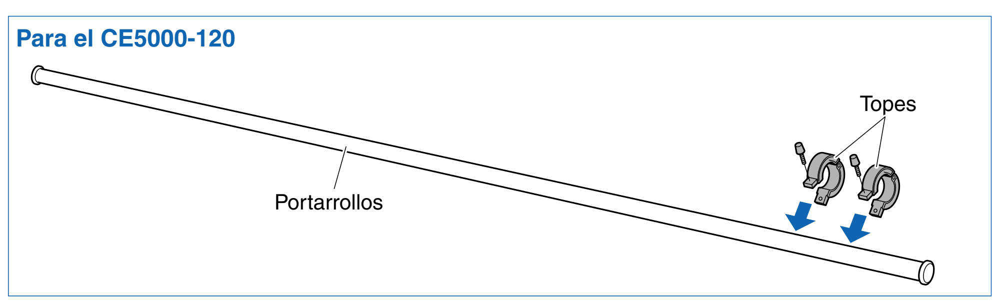
Paso 1

Fije los topes en uno de los portarrollos (afloje primero los tornillos de los topes).

Para el CE5000-60:

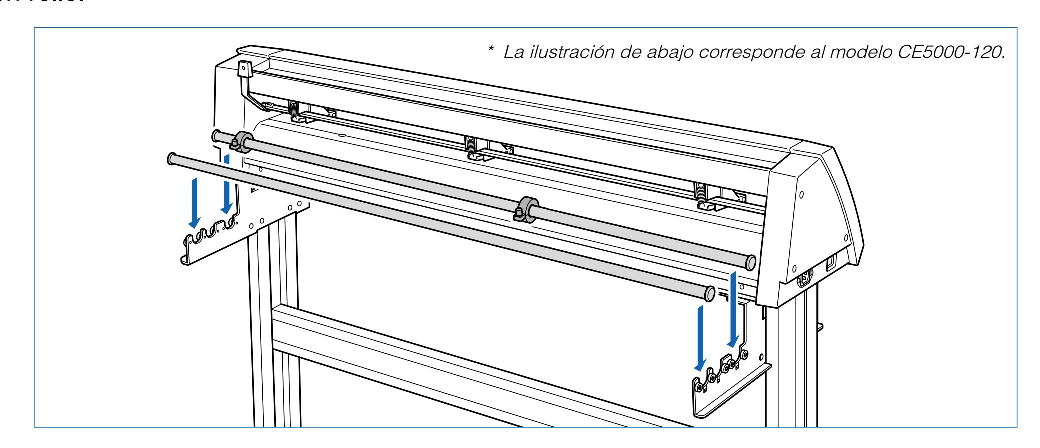


Para el CE5000-120



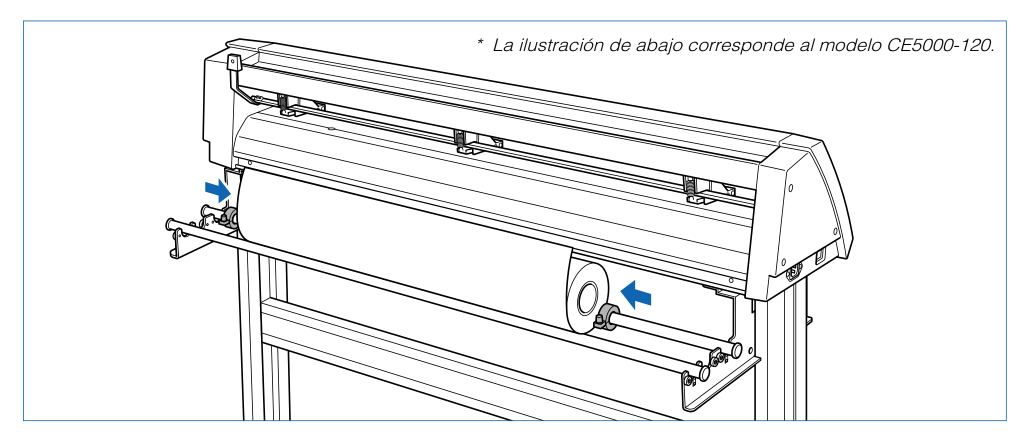
Paso 2

Ponga el portarrollos con los topes adelante y coloque el otro portarrollos atrás para que coincida con el tamaño del medio en rollo.


* La ilustración de abajo corresponde al modelo CE5000-120.

Paso 3

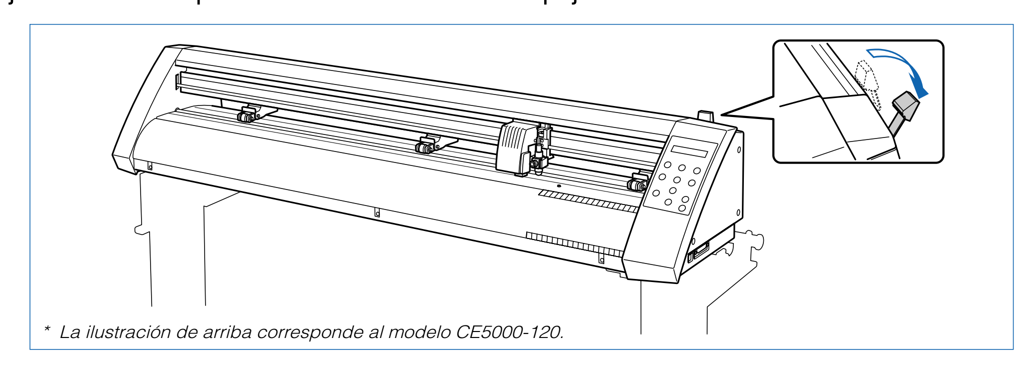
Coloque el medio en rollo sobre los portarrollos y asegúrelo entre los topes. Una vez que se fije la posición, apriete los tornillos de los topes.


* La ilustración de abajo corresponde al modelo CE5000-120.

Carga del Medio en Rollo

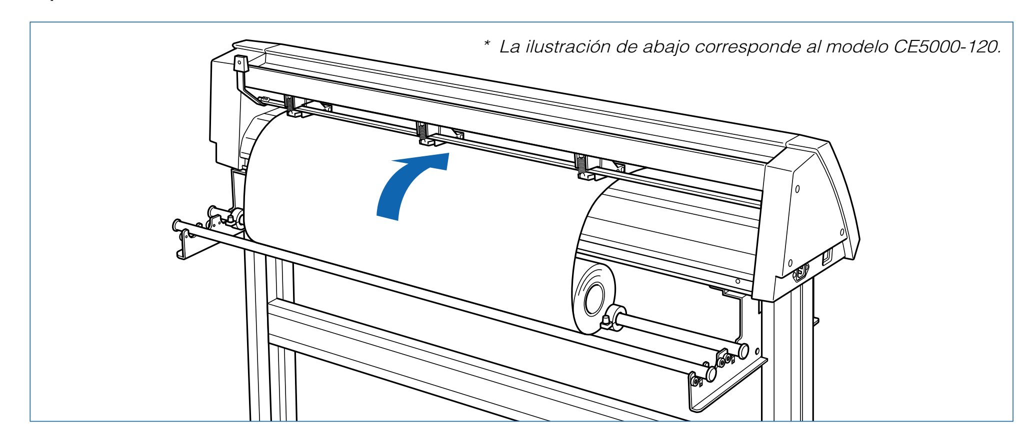
Paso 1

Baje la palanca de ajuste del medio para elevar los rodillos de empuje.


* La ilustración de arriba corresponde al modelo CE5000-120.

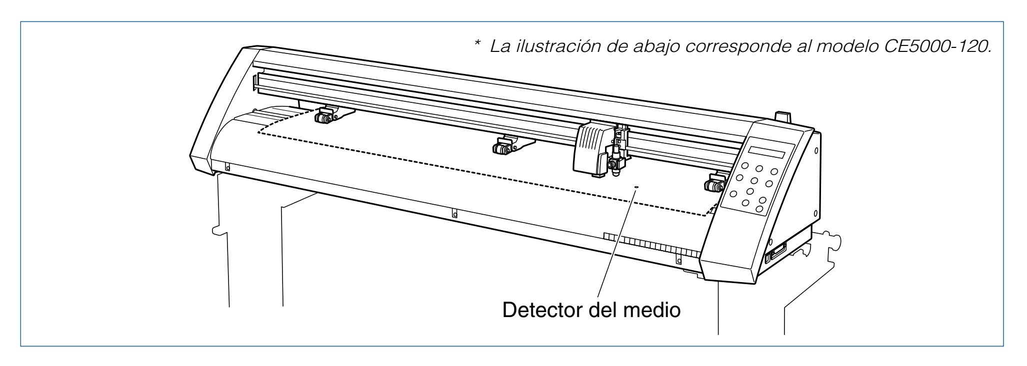
Paso 2

Coloque el medio en rollo sobre los portarrollos de la base y luego pase el borde delantero del medio desde la parte trasera del plotter de corte de manera que salga por el frente, asegurando que se elimine cualquier flojedad en el paso de arrastre del medio.



Paso 3

Tire del borde delantero del frente del plotter de corte de manera que cubra totalmente el detector del medio. Si el borde delantero se extrae en forma excesiva, gire el rodillo para ajustar la longitud del medio que es en exceso.



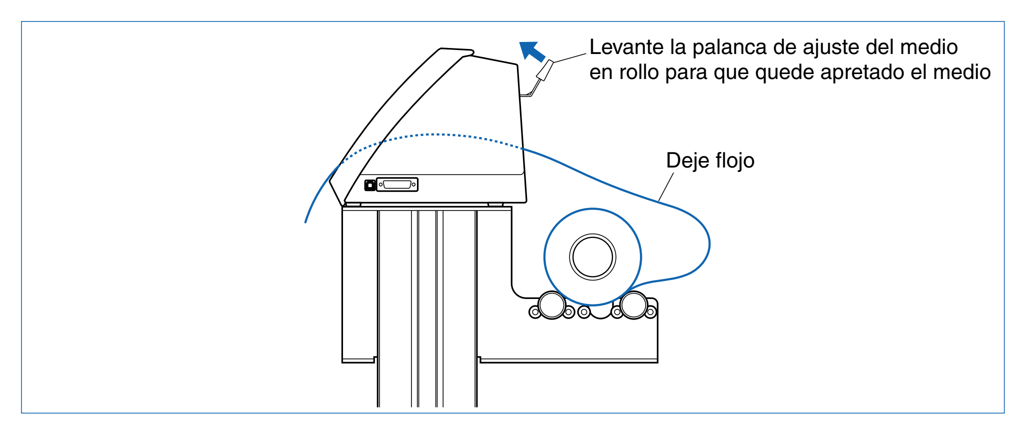
PUNTO A VERIFICAR Cargue el medio de manera que pase sobre el detector del medio.

Paso 4

Ajuste la posición de los rodillos de empuje de la izquierda y de la derecha para que coincida con el ancho del medio en rollo.

Paso 5

Después de asegurar que no existe flojedad en el paso de arrastre del medio, levante la palanca de ajuste del medio para bajar los rodillos de empuje y provea la flojedad en el medio por una longitud correspondiente a la longitud del medio a utilizarse.



Paso 6

Al levantar la palanca de ajuste del medio aparecerá un menú para la selección del modo del medio. Elija el modo del medio.

```
ROLL2 PRESS ENTR
```

PUNTO A VERIFICAR

Si aparece el mensaje **"REALIGN ROLLERS"** al cargar el medio y al levantar la palanca de ajuste del medio, esto indica que el rodillo de empuje derecho no está ubicado sobre el rodillo ancho de arrastre derecho, o que el rodillo de empuje izquierdo o central (CE5000-120) no está ubicado sobre el rodillo de arrastre. Verifique y confirme que están correctamente ubicados.

Paso 7

Al pulsar la **tecla** ▲ o ▼, aparecerá mensajes **"ROLL1 PRESS ENTR"**, **"ROLL2 PRESS ENTR"** y **"SHEET PRESS ENTR"**. Elija **"ROLL2 PRESS ENTR"** o **"ROLL1 PRESS ENTR"** y luego pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)** para confirmar. Al seleccionar **"ROLL2 PRESS ENTR"**, sólo se detecta el ancho del medio. Seleccione este modo para iniciar el corte en un punto más allá del borde delantero. Cuando se seleccione **"ROLL1 PRESS ENTR"**, se detecta el borde delantero y el ancho del medio. Seleccione este modo para iniciar el corte desde el borde delantero.

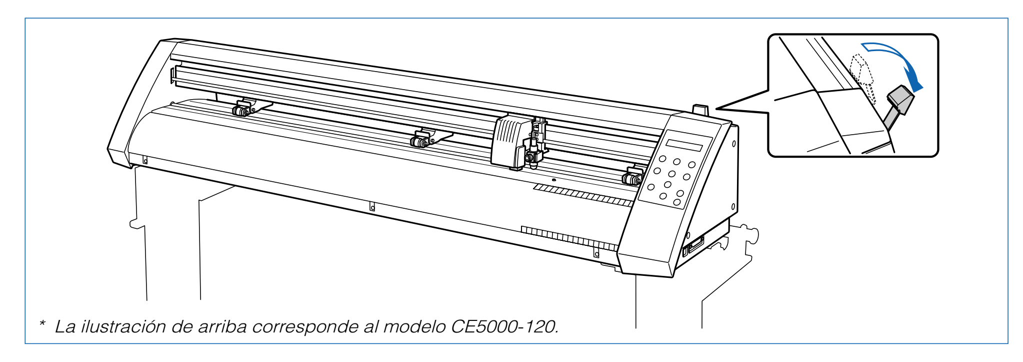
Paso 8

Después de que se haya detectado el tamaño del medio, el carro de pluma retorna al punto de origen y el plotter de corte espera los datos del corte. Si todavía no están configuradas las condiciones de INTERFAZ o el modo de COMANDO, deberán configurarse los mismos. Si ya están configurados, ajuste la pluma cortadora. Una vez que haya sido ajustada la pluma cortadora, el plotter de corte está listo para realizar el corte, se pueden enviar los datos del corte desde el software de aplicación del ordenador.

■ Carga del Medio en Hoja

Paso 1

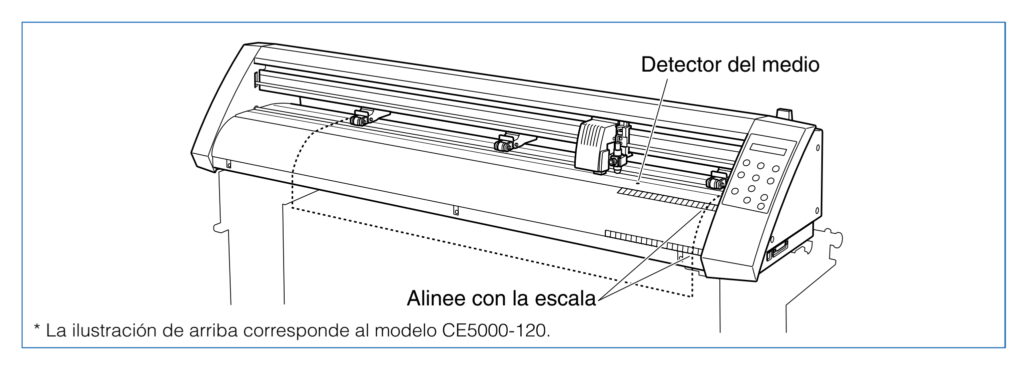
Baje la palanca de ajuste del medio para elevar los rodillos de empuje.



* La ilustración de arriba corresponde al modelo CE5000-120.

Paso 2

Con el CE5000-120, cargue el medio, alinee los bordes con las escalas superior e inferior del frente de la guía.



* La ilustración de arriba corresponde al modelo CE5000-120.

PUNTO A VERIFICAR Cargue el medio de manera que pase sobre el detector del medio.

Paso 3

Ajuste la posición de los rodillos de empuje izquierdo y derecho para que coincidan con el ancho del medio.

Paso 4

Al levantar la palanca de ajuste del medio aparecerá un menú para seleccionar el modo del medio. Seleccione el modo del medio.

```
SHEET PRESS ENTR
```

PUNTO A VERIFICAR Si aparece el mensaje **“REALIGN ROLLERS”** al cargar el medio y al levantar la palanca de ajuste del medio, esto indica que el rodillo de empuje derecho no está ubicado sobre el rodillo ancho de arrastre derecho, o que el rodillo de empuje izquierdo o central(CE5000-120) no está ubicado sobre el rodillo de arrastre. Verifique y confirme que están correctamente ubicados.

Paso 5

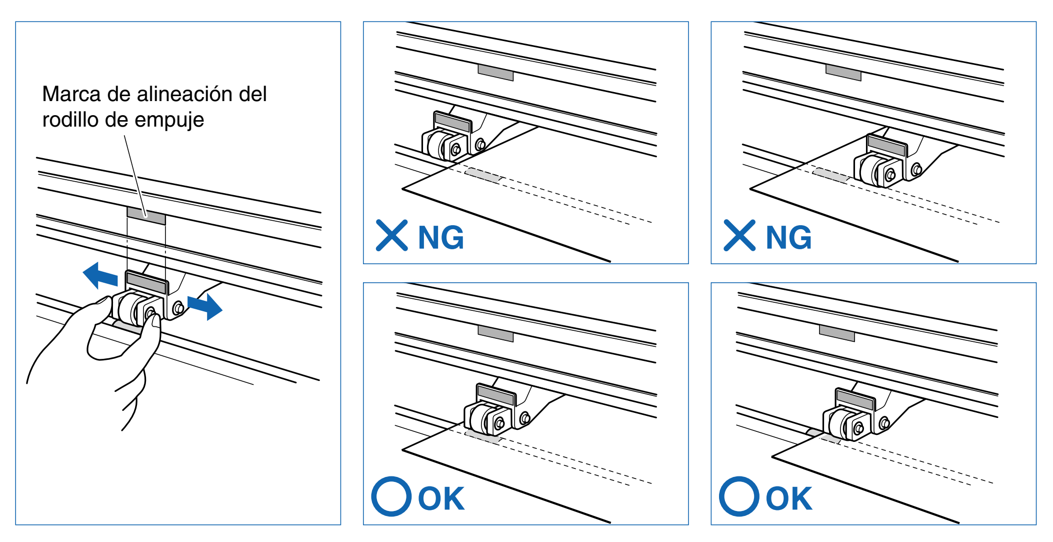
Al pulsar la **tecla** ▲ o ▼, aparecerá mensajes **"ROLL1 PRESS ENTR"**, **"ROLL2 PRESS ENTR"** y **"SHEET PRESS ENTR"**. Elija **"SHEET PRESS ENTR"** y luego pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)** para confirmar la selección. Al seleccionar **"SHEET PRESS ENTR"**, se detectan los bordes delantero y trasero.

Paso 6

Después de que se haya detectado el tamaño del medio, el carro de pluma retorna al punto de origen y el plotter de corte espera los datos del corte. Si todavía no están configuradas las condiciones de INTERFAZ o el modo de COMANDO, deberán configurarse los mismos. Si ya están configurados, ajuste la pluma cortadora. Una vez que haya sido ajustada la pluma cortadora, el plotter de corte está listo para realizar el corte, se pueden enviar los datos del corte desde el software de aplicación del ordenador.

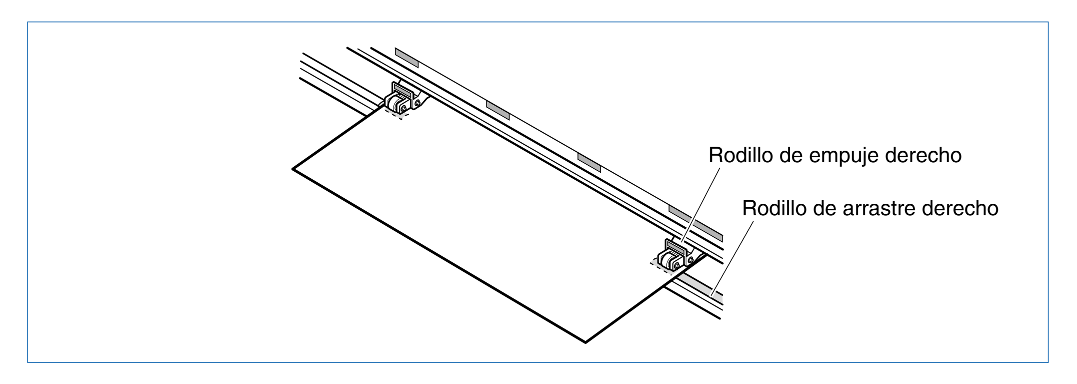
■ Alineación de los Rodillos de Empuje

Ajuste la posición de los rodillos de empuje izquierdo y derecho para que coincidan con el ancho del medio. Ubique los rodillos de empuje en ambos bordes del medio de manera que queden sobre los rodillos de arrastre. Ajuste los rodillos de empuje de manera que queden ubicados tanto sobre el medio y como sobre los rodillos de arrastre. Si coloca los rodillos de empuje dentro de las marcas de alineación del rodillo de empuje, están sobre los rodillos de arrastre ciertamente.



⚠ PRECAUCIÓN Para mover los rodillos de empuje, la palanca de ajuste del medio debe estar en la posición baja.

El rodillo de empuje del borde derecho visto desde el frente debe moverse siempre sobre el rodillo ancho de arrastre derecho.

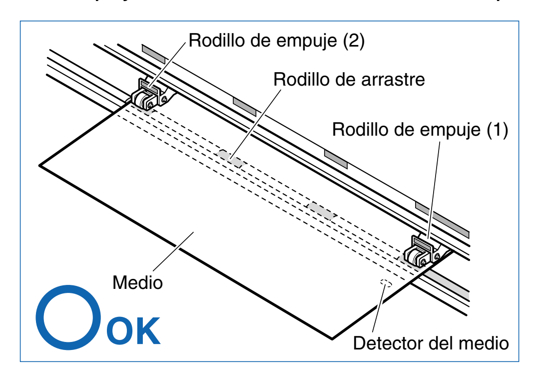


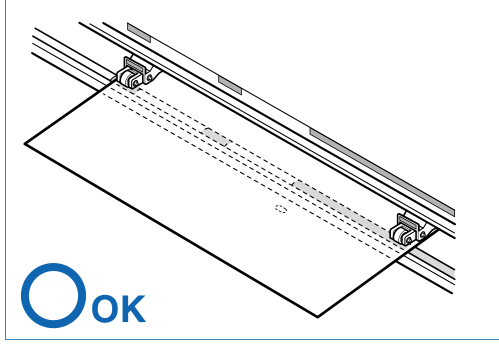
PRECAUCIÓN Para mover los rodillos de empuje, la palanca de ajuste del medio debe estar en la posición baja.

PUNTO A VERIFICAR Si aparece el mensaje **“REALIGN ROLLERS”** al cargar el medio y al levantar la palanca de ajuste del medio, esto indica que el rodillo de empuje derecho no está ubicado sobre el rodillo ancho de arrastre derecho, o que el rodillo de empuje izquierdo no está ubicado sobre el rodillo de arrastre. Verifique y confirme que están correctamente ubicados.

Para el CE5000-60

Ubique los rodillos de empuje sobre los rodillos de arrastre para apretar cada borde del medio.



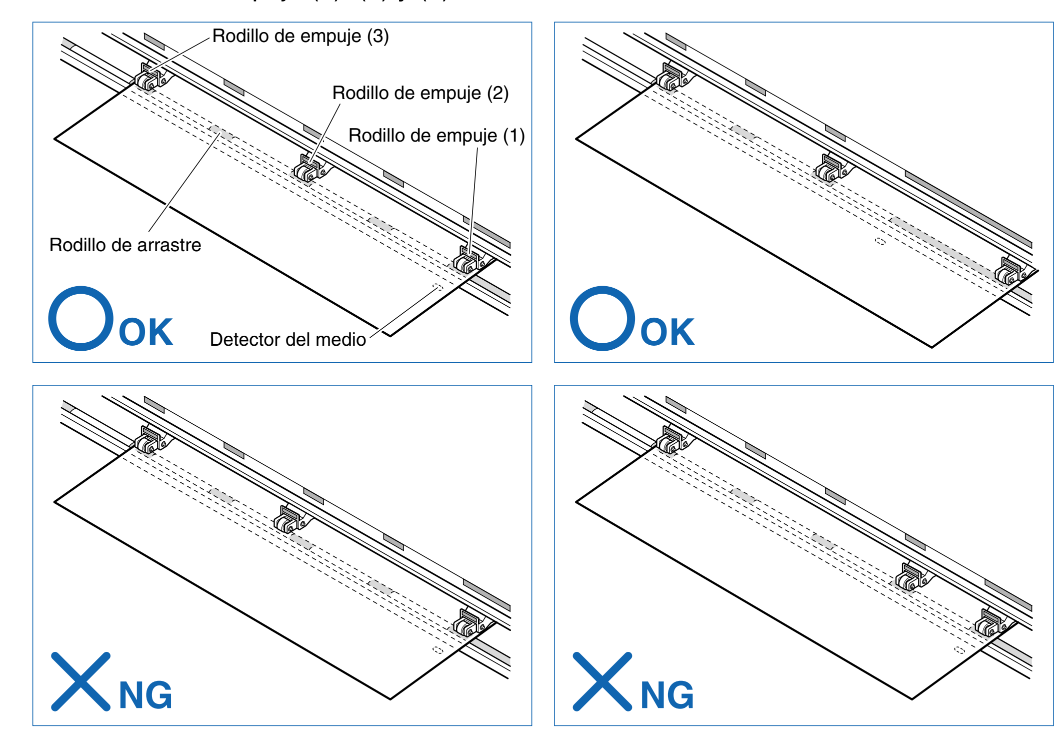


PRECAUCIÓN

- El rodillo de empuje (1) debe estar ubicado sobre el rodillo ancho de arrastre derecho.
- El medio debe quedar siempre ubicado sobre el detector del medio.

Para el CE5000-120

Ubique los rodillos de empuje (1) y (3) sobre los rodillos de arrastre para apretar cada borde del medio y ubique el rodillo de empuje (2) sobre el rodillo de arrastre más cercano del centro del medio. El medio está presionado por los tres rodillos de empuje (1), (2) y (3).

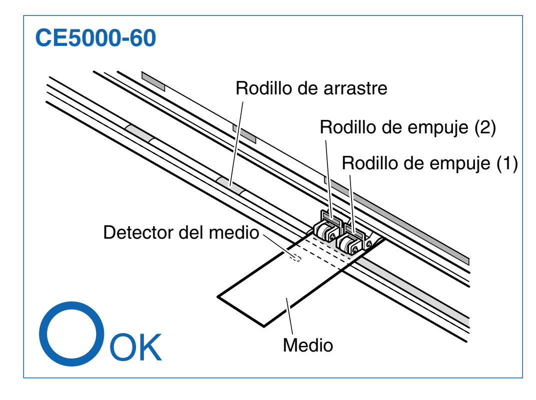


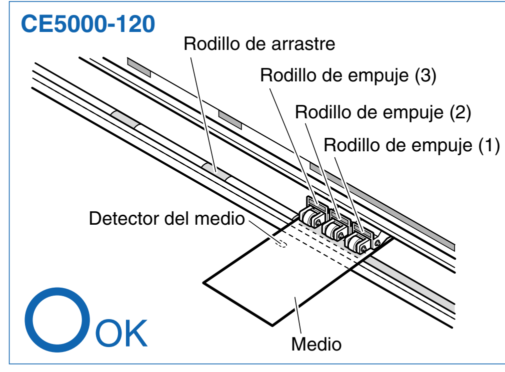


- El rodillo de empuje (1) debe estar ubicado sobre el rodillo ancho de arrastre derecho.
- El medio debe quedar siempre ubicado sobre el detector del medio.

Para Medio de Tamaño Mínimo

Ubique todos los rodillos sobre el rodillo ancho de arrastre derecho. Ubique el medio con el borde izquierdo alineado al borde izquierdo del rodillo de arrastre y ubique los rodillos de empuje sobre ambos bordes. El ancho mínimo del medio a que puede ajustarse es de 50mm en el CE5000-60 y de 85mm en el CE5000-120.







- El medio debe tener por lo menos 125mm de longitud.
- El medio debe quedar siempre ubicado sobre el detector del medio.

2.4 Ajuste y Montaje de la Pluma Cortadora

Las cuchillas de corte individuales tienen una variedad de características. Elija la cuchilla de corte óptima que se ajuste al medio a cortar.

PRECAUCIÓN Para no cortarse los dedos, las cuchillas de corte deben manipularse con cuidado.

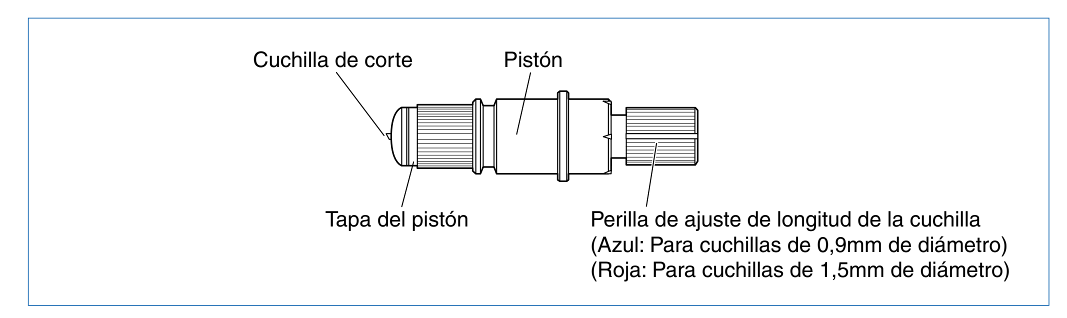


■ Tipos y Características de las Cuchillas de Corte

Número de parte y perfil	Diámetro y desviación de la cuchilla	Pistón compatible	Uso y características
CB 09UA	ø0,9 mm 0,45	PHP32-CB09N	Cuchilla normal para cortar medios de color con adhesivo en el dorso. Apropiado para cortar medios de hasta 0,25mm de espesor. Distancia máxima de corte: Aprox. 4.000m
CB 15U	ø1,5 mm 0,75	PHP32-CB15N	Capaz de cortar medios más gruesos que lo que es posible con la cuchilla CB09UA. Apropiado para cortar medios de 0,25mm a 0,5mm de espesor.
CB 15UB	ø1,5 mm 0,15	PHP32-CB15N	Apropiado para el corte minucioso (por ejemplo, de letras de tamaño menor que 10mm) de medios de hasta 0,25mm de espesor.

■ Estructura de la Pluma Cortadora

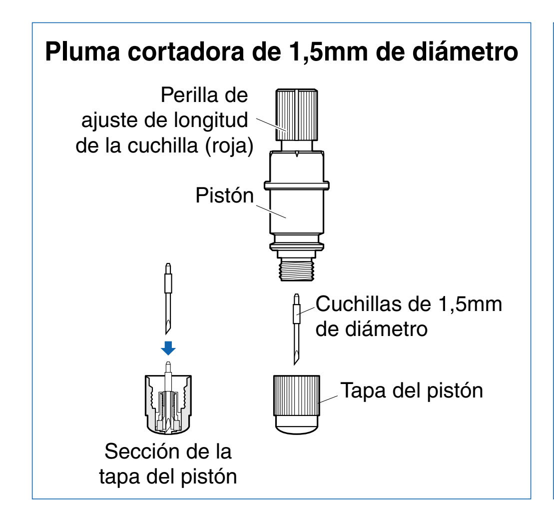
El plotter de corte realiza el corte utilizando la cuchilla de corte montada en el pistón de la pluma cortadora. Existen dos diferentes pistones de pluma cortadora para que se adapten al diámetro de la cuchilla de corte a montarse (se suministra como equipo normal el pistón de la pluma de la corte de 0,9mm). Asegúrese de montar la cuchilla de corte que corresponda al pistón de la pluma cortadora.



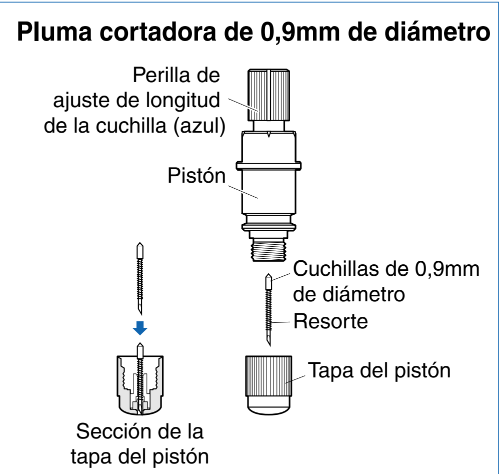
■ Reemplazo de la Cuchilla de Corte

⚠ **PRECAUCIÓN** Para no cortarse los dedos, las cuchillas de corte deben manipularse con cuidado.

Pluma cortadora de 1,5mm de diámetro

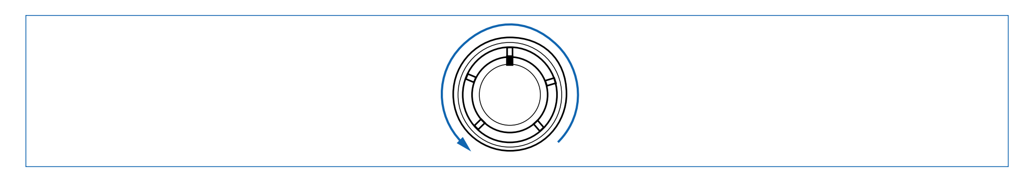


Pluma cortadora de 0,9mm de diámetro



Paso 1

Gire la perilla de ajuste de longitud de la cuchilla para retraer la cuchilla dentro del pistón



Paso 2

Gire la tapa del pistón en dirección contraria a las agujas del reloj para retirarla del pistón.

Paso 3

Retire la cuchilla desde el interior de la tapa del pistón.

Paso 4

Inserte la nueva cuchilla dentro del orificio provisto en la tapa del pistón.

Paso 5

Con la cuchilla insertada en la tapa del pistón, enrósquela en el pistón desde arriba.

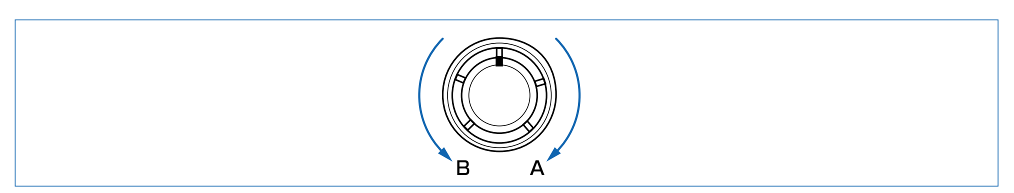
■ Ajuste de la Longitud de la Cuchilla

Si la cuchilla es extendida excesivamente con respecto al espesor del medio a cortar, se dañará el colchón de corte. Asegúrese de ajustar correctamente la longitud de la cuchilla.

⚠ **PRECAUCIÓN** Para no cortarse los dedos, las cuchillas de corte deben manipularse con cuidado.

Paso 1

Ajuste la longitud de la cuchilla girando la perilla de ajuste de longitud de la cuchilla. Gire la perilla en dirección **"A"** para extender la cuchilla, o en dirección **"B"** para retraer la cuchilla. Cuando la perilla se gira una unidad de escala, la cuchilla se mueve aproximadamente 0,1mm. Una vuelta total de la perilla mueve la cuchilla aproximadamente 0,5mm.

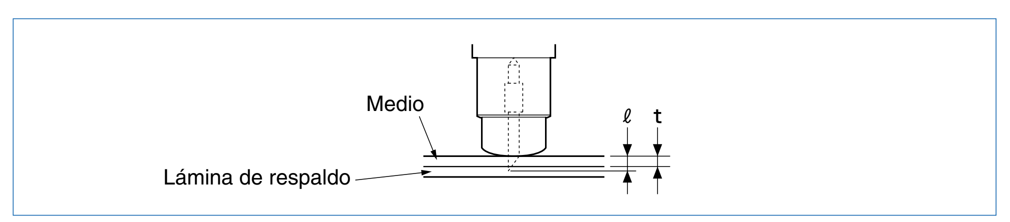


Paso 2

Primero alinee la punta de la cuchilla con la punta de la pluma cortadora y luego extienda la cuchilla desde esa posición para que se ajuste al espesor del medio a cortar.

Paso 3

Suponiendo que el espesor del medio sea **"t**,", como se muestra en la figura de abajo, la longitud de la cuchilla " ℓ " deberá ser igual o ligeramente mayor que **"t**,". Asegúrese que " ℓ " jamás sea más grande que el espesor combinado del medio y su lámina de respaldo. Si no es posible determinar con precisión el espesor del medio, ajuste la longitud de la cuchilla incrementándola gradualmente hasta que sólo aparezcan las trazas de la cuchilla en la lámina de respaldo después de realizar la prueba de corte.



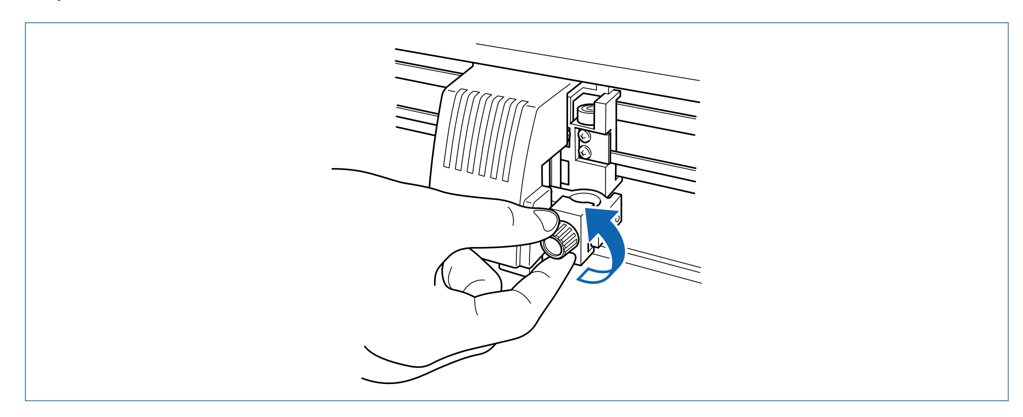
■ Montaje de una Pluma Cortadora

Ajuste la cuchilla a la longitud correcta antes de montar la pluma cortadora.

⚠ **PRECAUCIÓN** Preste atención para no cortarse los dedos con la cuchilla de corte durante la manipulación de la pluma cortadora.

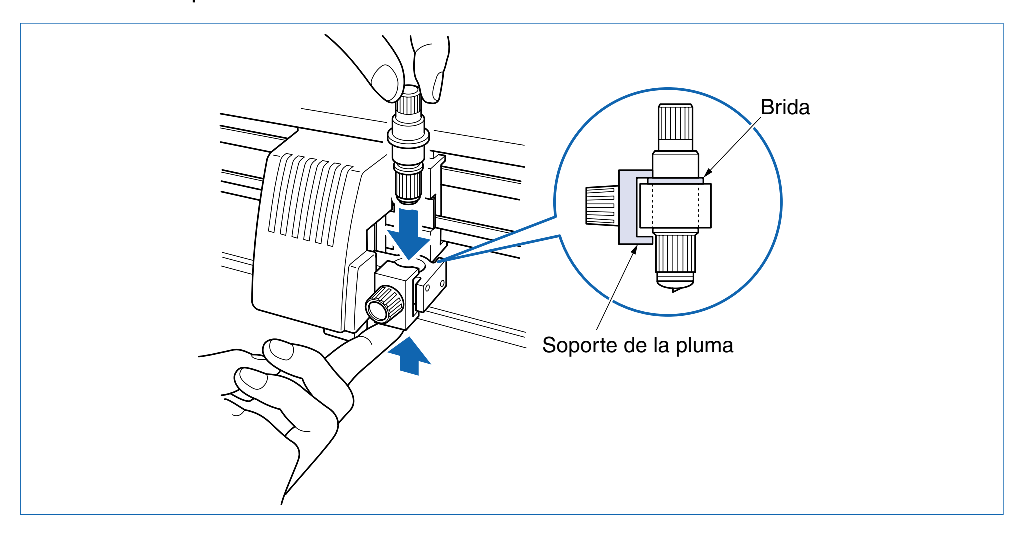
Paso 1

Afloje el tornillo del portapluma.



Paso 2

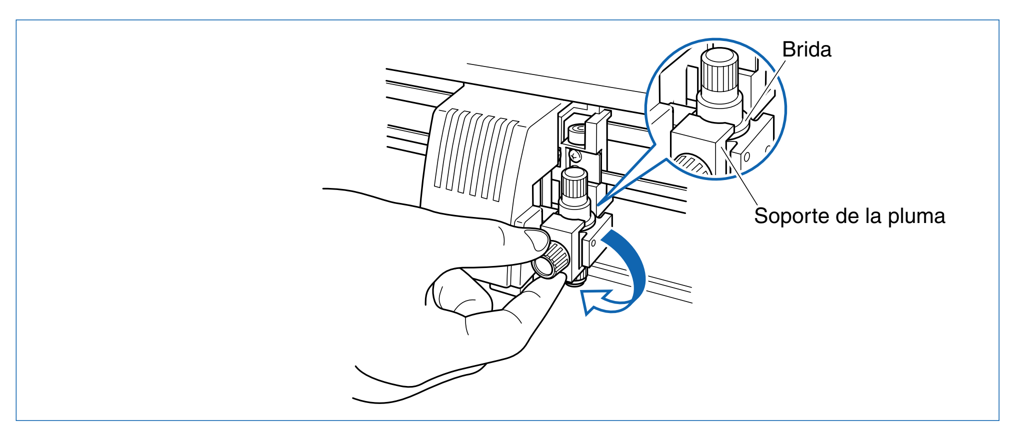
Mientras empuja el portapluma hacia arriba, empuje la pluma `plenamente dentro del portapluma hasta que la brida haga contacto con la parte superior del portapluma. Asegúrese de que el soporte de la pluma quede enganchado en la brida de la pluma.



⚠ **PRECAUCIÓN** Cuando empuja el portapluma hacia arriba con los dedos, preste atención para no cortarse los dedos con la cuchilla de corte.

Paso 3

Cuando la pluma cortadora está montada, ajuste el tornillo para que se mantenga en su lugar.



3 CONFIGURACIONES BÁSICAS Y OPERACIONES

3.1 Configuración del Formato de los Datos a Recibir

Antes de que los datos sean enviados desde el ordenador, debe verificarse el formato (modo de comando) de los datos enviados por el software de aplicación. El plotter de corte acepta dos formatos de datos (modos de comando): comandos GP-GL (Graphtec) y HP-GL. Configure el modo de comando que se adapte a la aplicación utilizada.

■ Configuración del Modo de Comando

Paso 1

Verifique y confirme que el plotter de corte está en el modo LISTO (indicando las configuraciones actuales de la pluma).

```
1 PEN       12 30 2
```

Paso 2

Pulse la **tecla** (PAUSE) para cambiar al modo PAUSA y luego pulse la **tecla** (NEXT) o (PREV.) hasta que se visualice el menú que se muestra abajo.

```
COMMAND
```

Paso 3

Pulse la **tecla** (ENTER) para visualizar el menú que se muestra abajo.

```
COMMAND      HP-GL
```

Paso 4

Pulse la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar **"GP-GL"** o **"HP-GL"** y luego pulse la **tecla** (ENTER) para confirmar. Para cancelar la selección pulse la **tecla** (NEXT) o (PREV.).

Paso 5

Cuando seleccione **"GP-GL"**, ajuste el TAMAÑO DE PASO. Si se selecciona **"HP-GL"**, ajuste el PUNTO DE ORIGEN. Si se selecciona un comando que difiera del ajuste seleccionado previamente, el modo PAUSA se cancela automáticamente una vez que se ajuste el TAMAÑO DE PASO (GP-GL) o el PUNTO DE ORIGEN (HP-GL).

■ Configuración del TAMAÑO DE PASO

Si se configura el modo de comando GP-GL, es posible cambiar la unidad mínima de distancia que la pluma cortadora o la pluma puede desplazarse a una de las cuatro configuraciones: 0,01mm, 0,025mm, 0,05mm o 0,1mm. La configuración por defecto es de 0,1mm, y por lo tanto, la configuración deberá cambiarse si la aplicación especifica un tamaño de paso diferente.

Paso 1

Fije la configuración de comando a **"GP-GL".**

```
COMMAND      GP-GL
```

Paso 2

Pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)** para mostrar la configuración del tamaño de paso.

```
STEP SIZE 0.100mm
```

Paso 3

Pulse la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar **"0,100mm"**, **"0,050mm"**, **"0,025mm"** o **"0,010mm"**, y luego pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

■ Configuración del PUNTO DE ORIGEN

Si se configura el modo de comando HP-GL, puede configurarse el punto de origen a la izquierda inferior o al centro. La configuración por defecto es la izquierda inferior, y por lo tanto, esta configuración deberá cambiarse si la aplicación especifica una posición de origen diferente.

Paso 1

Fije la configuración de comando a **"HP-GL"**.

```
COMMAND      HP-GL
```

Paso 2

Pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)** para mostrar la configuración del punto de origen.

```
ORIGIN PT    L.L.
```

Paso 3

Pulse la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar **"L.L. (LOWER LEFT)"** o **"CENTER"**, y luego pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

3.2 Configuración de las Condiciones de Interfaz

Las condiciones de interfaz deben configurarse en el caso de utilizarse la interfaz serie RS-232C. La velocidad de transferencia de datos (velocidad en baudios), longitud de los datos, configuraciones de paridad y el modo de handshaking (control de flujo) del plotter de corte debe configurarse de manera que se adapte a aquellos del sistema operativo del ordenador. En esta sección se describen las condiciones de interfaz del plotter de corte. Con respecto a los detalles de las configuraciones apropiadas para su aplicación o sistema operativo del ordenador, consulte el manual provisto con la aplicación o con el sistema operativo.

Paso 1

Verifique y confirme que el plotter de corte está en el modo LISTO (indicando los ajustes actuales de la pluma).

```
1 PEN      12 30 2
```

Paso 2

Pulse la **tecla** (PAUSE) para cambiar al modo PAUSA y luego pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que se indique el menú que se muestra abajo.

```
RS-232C
```

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para visualizar las configuraciones de la interfaz.

```
▶9600  N 8 H
```

Se indican las configuraciones actuales (desde la izquierda): velocidad de transferencia (velocidad en baudios), paridad, longitud de los datos y modo de handshaking.
La velocidad en baudios puede configurarse a **"19200"**, **"9600"**, **"4800"**, **"1200"**, **"600"** o **"300"**.
La paridad puede configurarse a **"N"** (Ninguno), **"E"** (Paridad par) o **"O"** (Paridad impar). La longitud de los datos puede configurarse a 7 u 8 bits.
El modo de handshaking puede configurarse a **"H"** (handshaking por hardware) o **"X"** (handshaking Xon/Xoff). Puede seleccionarse **"E"** (handshaking ENQ/ACK) también cuando el modo de comando esté configurado a HP-GL.
Todas estas condiciones de interfaz deben configurarse para que coincidan con las configuraciones que correspondan al software de aplicación y al sistema operativo del ordenador.
El parámetro que puede cambiarse se indica inmediatamente a la derecha de la marca ▶. Utilice la **tecla** ◀ o ▶ para seleccionar el parámetro a cambiar, y utilice la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar los detalles de la configuración. Pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora

Antes de iniciar el corte, fije las configuraciones de la HERRAMIENTA (cuchilla de corte o pluma), longitud de la cuchilla de corte, DESVIACIÓN, FUERZA, VELOCIDAD y CALIDAD para asegurar las condiciones óptimas de corte.

(1) HERRAMIENTA (cuchilla de corte o pluma):Configure para adaptarse al material a cortar.

(2) Longitud de la cuchilla de corte:Ajuste la longitud de la cuchilla tomando como referencia el espesor del medio de la tabla de abajo.
Con respecto a los detalles del ajuste de longitud de la cuchilla vea "2.4 Ajuste y Montaje de la Pluma Cortadora."

(3) DESVIACIÓN: Configure para adatarse a la cuchilla de corte a utilizar.

(4) FUERZA: Configure la FUERZA tomando como referencia la tabla de abajo.

(5) VELOCIDAD: Configure la VELOCIDAD tomando como referencia la tabla de abajo.

(6) CALIDAD: Configure la CALIDAD tomando como referencia la tabla de abajo.

Condiciones Óptimas de Corte para Cada Tipo de Medio

Tipo de medio	Espesor (mm)	Cuchilla utilizada	FUERZA	VELOCIDAD	CALIDAD
Película para el uso en exteriores	0,05 a 0,08	CB09UA	10 a 14	30 o menos	2
		CB15UB (para corte de pequeñas letras)	10 a 14	20 o menos	1
Película para el uso decorativo	0,08 a 0,1	CB09UA	14 a 17	30 o menos	2
Película transparente o semitransparente	0,08 a 0,1	CB09UA	14 a 20	30 o menos	2
Película reflectiva	0,08 a 0,1	CB09UA	14 a 20	30 o menos	2
Película fluorescente	0,20 a 0,25	CB09UA, CB15U	20 a 21	20 o menos	1

Número de Parte de la Cuchilla, Tipos de Cuchilla Indicados y Valores de DESVIACIÓN DE LA CORTADORA Indicada

Material de la cuchilla	Número de parte	Indicación en la pantalla de LCD		Gama especificable	DESVIACIóN inicial de la CORTADORA
		Tipo de cuchilla	Por defecto		
Cuchillas de super-acero	CB09UA	09U	0	±5	18
	CB15U	15U	0	±5	28
	CB15UB	15B	0	±5	5
Plumas		Pluma	—	—	0

Cuando la HERRAMIENTA (cuchilla de corte o pluma) está seleccionada entre **"09U"**, **"15U"** y **"15B"**, la DESVIACIÓN se configura automáticamente a ±5 con respecto al valor de desviación de la cuchilla por defecto que corresponde al tipo de cuchilla. Seleccione la configuración de la PLUMA para el ploteo con una pluma. En el caso de seleccionarse la configuración de PLUMA, no se requiere la configuración de DESVIACIÓN.

Condiciones de la Pluma de Referencia para las Plumas de Ploteo

Tipo de pluma	FUERZA	VELOCIDAD	CALIDAD
Pluma con punta de fibra para tinta soluble en agua	10 a 12	30	2

Para preservar la vida de la pluma, configure la FUERZA a la configuración más baja y configure la VELOCIDAD después de verificar y confirmar que no existen las líneas tenues u otros problemas durante el ploteo.

PUNTO A VERIFICAR

- Si las configuraciones de VELOCIDAD y CALIDAD están ajustadas a los valores altos, los resultados del corte/ploteo tendrán una terminación más burda, pero se reducirá el tiempo de corte/ploteo total.
- Si las configuraciones de VELOCIDAD y CALIDAD están ajustadas a los valores bajos, los resultados del corte/ploteo tendrán una terminación más fina, pero aumentará el tiempo de corte/ploteo total.

■ Selección de las Áreas de Configuración de la Condición de la Pluma Cortadora

Para configurar las condiciones de la pluma cortadora, seleccione el área de configuración (número de condición) primero. Cambiando entre estas áreas de configuración puede seleccionarse fácilmente hasta cualquiera de los ocho tipos de medios predefinidos.

Método de selección

Pulse la **tecla** **(COND.)** en el modo LISTO para visualizar las condiciones de la pluma cortadora.

```
2◀09U +1 14 30 2
```

Para seleccionar las configuratciones de condición previamente almacenadas, utilice la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar el número de condición almacenado que desee en la pantalla de configuraciones de condición de la pluma cortadora (el número de la izquierda de la pantalla), y luego pulse la **tecla** **(ENTER)**. Para cancelar la selección pulse la **tecla** **(NEXT)**, **(PREV.)** o la **tecla** **(COND.)**.

■ Almacenamiento de las Áreas de Configuración de la Condición de la Pluma Cortadora

Las condiciones de la pluma cortadora pueden almacenarse en nueve áreas numeradas de **“1”** a **“9”**.

PUNTO A VERIFICAR — Para los datos del controlador se dedica la condición número 9.

Método de almacenamiento

Para visualizar las condiciones de la pluma cortadora, pulse la **tecla** **(COND.).** cuando el plotter de corte esté en el modo LISTO, o cuando la palanca de ajuste del medio esté baja y el buffer esté en estado vacío (borrado).

```
2◀09U +1 14 30 2
```

Se muestran las configuraciones actuales (desde la izquierda): número de condición, TIPO DE PLUMA (cuchilla de corte), DESVIACIÓN DE CORTADORA, FUERZA, VELOCIDAD y CALIDAD.

El renglón a cambiar será indicado con el símbolo ◀. Pulse la **tecla** ▶ para cambiar el símbolo a ▶, y pulse nuevamente para moverlo hacia la derecha. Pulse la **tecla** ◀ para mover hacia la izquierda. Utilice la **tecla** ◀ o ▶ para seleccionar el parámetro a cambiar, y utilice la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar los detalles de la configuración. Pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección pulse la **tecla** **(NEXT)**, **(PREV.)**, o la **tecla** **(COND.).**

PUNTO A VERIFICAR

En el caso de utilizar el escáner de la marca de registro opcional, se dedican las configuraciones de condición 1 y 2 para las configuraciones de la pluma cuando se realice el "Ajuste del Detector de Lectura de la Marca de Registro (2)" (vea la página 4-21). Por lo tanto, es más conveniente que las configuraciones de la pluma cortadora estén asignadas al número de 3 a 8 primero.

■ Configuración de TOOL (HERRAMIENTA) (cuchilla de corte o pluma)

Configure el tipo de pluma (cuchilla de corte) a utilizar.

Paso 1

Para visualizar las condiciones de la pluma cortadora, pulse la **tecla** **(COND.)** cuando el plotter de corte esté en el modo LISTO, o cuando la palanca de ajuste del medio esté baja y el buffer esté en estado vacío (borrado).

Paso 2

Seleccione el área de configuración (número de condición) a ajustarse, y luego pulse la **tecla** ◀ o ▶ para mover el símbolo▶ a la posición indicada abajo.

```
2▶09U +1 14 30 2
```

Paso 3

Pulse la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar **"09U"**, **"15U"**, **"15B"** o **"PLUMA"**. Pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)** para confirmar la selección. En el caso de configurar otras condiciones, pulse la **tecla** ◀ o ▶ para mover el símbolo▶ al parámetro a configurar.

■ Configuración de OFFSET (DESVIACIÓN)

Con esta configuración se regula la desviación de la cuchilla de corte para que se adapte al tipo de cuchilla utilizada. Si la punta de la cuchilla montada en el pistón de la pluma cortadora no está ubicada en el centro de la pluma, se requiere la corrección. Esta corrección se denomina como configuración de DESVIACIÓN. El plotter de corte ha sido programado con los valores de DESVIACIÓN para cada tipo de cuchilla de corte. Mediante la selección de **"09U"**, **"15U"** o **"15B"** para la configuración del TIPO DE PLUMA se configura la DESVIACIÓN apropiada también, permitiendo el ajuste fino dentro de la gama de ±5. Cuando se seleccione la configuración **"PLUMA"**, no puede configurarse la DESVIACIÓN.

Paso 1

Pulse la **tecla** **(COND.)** en el modo LISTO para visualizar las condiciones de la pluma cortadora.

Paso 2

Seleccione el área de configuración (número de condición) a ajustarse, y luego utilice la **tecla** ◀ o ▶ para mover el símbolo▶ a la posición indicada abajo.

```
2▶09U +1 14 30 2
```

Paso 3

Utilice la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar el valor a cambiar dentro de la gama de **"-5"** a **"+5"**. Pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)** para confirmar la selección. En el caso de configurar otras condiciones, pulse la **tecla** ◀ o ▶ para mover el símbolo▶ al parámetro a configurar.

■ Configuración de FORCE (FUERZA)

Se configura la presión a aplicarse por la pluma cortadora durante el corte. Configure el valor de FUERZA basado en los índices de la tabla titulada "Condiciones Óptimas de Corte para Cada Tipo de Medio" de la página 3-5.

Paso 1

Pulse la **tecla** **(COND.)** en el modo LISTO para visualizar las condiciones de la pluma cortadora.

Paso 2

Seleccione el área de configuración (número de condición) a ajustarse, y luego utilice la **tecla** ◀ o ▶ para mover el símbolo▶ a la posición indicada abajo.

```
2 09U▶+1 14 30 2
```

Paso 3

Pulse la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar el valor a cambiar dentro de la gama especificada abajo.
CE5000-60: **"1"** a **"31"**.
CE5000-120: **"1"** a **"38"**.
Pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)** para confirmar la selección. En el caso de configurar otras condiciones, pulse la **tecla** ◀ o ▶ para mover el símbolo▶ al parámetro a configurar.

■ Configuración de SPEED (VELOCIDAD)

Se configura la velocidad a utilizarse para el corte. Ajuste el valor de VELOCIDAD basado en los índices de la tabla titulada "Condiciones Óptimas de Corte para Cada Tipo de Medio" de la página 3-5.

Paso 1

Pulse la **tecla** **(COND.)** en el modo LISTO para visualizar las condiciones de la pluma cortadora.

Paso 2

Seleccione el área de configuración (número de condición) a ajustarse, y luego utilice la **tecla** ◀ o ▶ para mover el símbolo▶ a la posición indicada abajo.

```
2 09U +1 14▶30 2
```

Paso 3

Pulse la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar el valor a cambiar dentro de la gama especificada abajo.
CE5000-60: **"1"** a **"60"**.
CE5000-120: **"1"** a **"60"**, "*".
Para todos los plotters de corte, **"1"** a **"10"** es en incrementos de 1, y **"10"** a **"40"** o **"60"** es en incrementos de 5.
Pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)** para confirmar la selección. En el caso de configurar otras condiciones, pulse la **tecla** ◀ o ▶ para mover el símbolo▶ al parámetro a configurar.

PUNTO A VERIFICAR

Al seleccionar "*" en el CE5000-120 se ajusta a la máxima velocidad. La CALIDAD se ajusta también a "*", y la aceleración de la cortadora se calcula automáticamente.

■ Configuración de QUALITY (CALIDAD)

Se configura la aceleración a utilizarse para el corte.

Paso 1

Pulse la **tecla** **(COND.)** en el modo LISTO para visualizar las condiciones de la pluma cortadora.

Paso 2

Seleccione el área de configuración (número de condición) a ajustarse, y luego utilice la **tecla** ◀ o ▶ para mover el símbolo▶ a la posición indicada abajo.

```
2 09U +1 23 30▶2
```

Paso 3

Pulse la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar el valor a cambiar dentro de la gama especificada abajo.
CE5000-60: **"1"**, **"2"**, **"3"**.
CE5000-120: **"1"**, **"2"**, "*".
Pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)** para confirmar la selección. En el caso de configurar otras condiciones, pulse la **tecla** ◀ o ▶ para mover el símbolo▶ al parámetro a configurar.

PUNTO A VERIFICAR

- Si la VELOCIDAD se configura a "*" para el CE5000-120, la CALIDAD se configura a "*" también y la aceleración se calcula automáticamente.

3.4 Indicación del Área Efectiva de Corte

Pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)** en el modo LISTO para visualizar el área de corte efectivo actual.

```
X  0000mm  Y  000mm
```

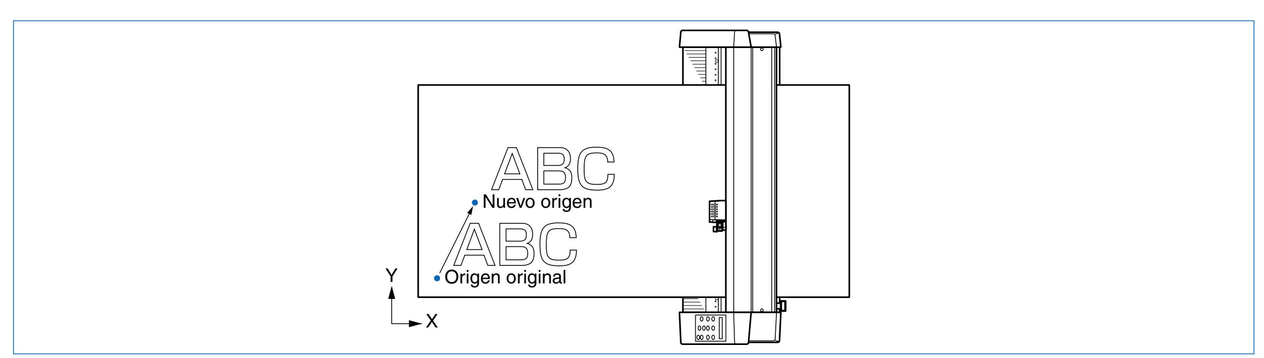
3.5 Mover la Pluma

En el modo LISTO, pulse la **tecla** ◀ o ▶ para mover el carro de pluma hacia la izquierda o derecha, y la **tecla** ▲ o ▼ para alimentar el medio hacia atrás o adelante. Si pulsa la **tecla** **(NEXT) o** **(PREV.)** junto con las **teclas** ◀▶▲▼ **(POSITION)** se posibilita el movimiento de alta velocidad o baja velocidad.

Teclas ◀▶▲▼ (POSITION) + tecla (NEXT): Movimiento de alta velocidad.
Teclas ◀▶▲▼ (POSITION) + tecla (PREV.): Movimiento de baja velocidad.

3.6 Configuración de la Posición Inicial de Corte (Punto de Origen)

Con esta función puede mover la posición de inicio del corte o del ploteo a la posición deseada.



Paso 1

En el modo LISTO, utilice las **teclas** ◀▶▲▼ **(POSITION)** para mover la pluma cortadora al nuevo punto de origen.

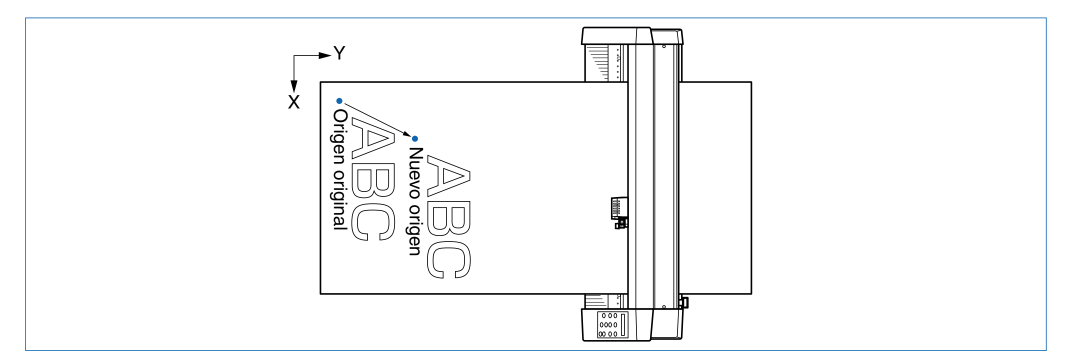
Paso 2

Pulse la **tecla** **(ORIGIN)**. Aparece el siguiente menú y se configura el nuevo origen.

```
ORIGIN PT SET
```

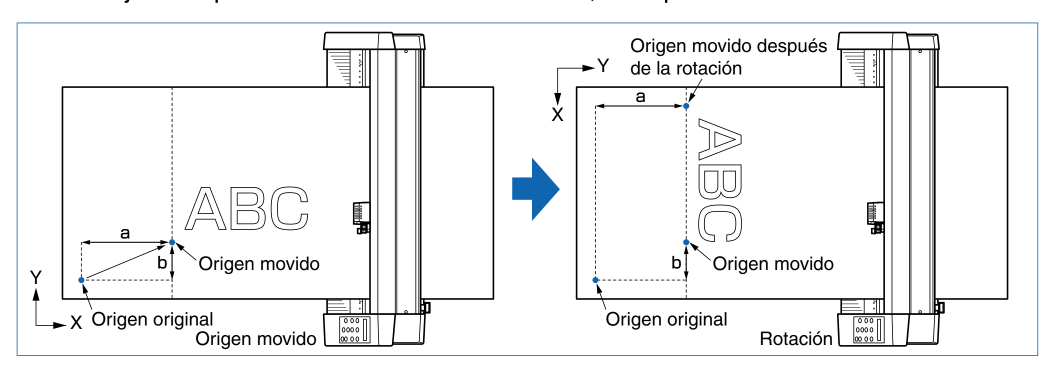
Al Mover el Origen Después de Girar los Ejes de Coordenadas

Al mover el origen cuando los ejes de coordenadas hayan sido rotados, se logran los siguientes resultados.



Al Girar los Ejes de Coordinadas Después de Mover el Punto de Origen

Al rotar los ejes de coordenadas después de mover el punto de origen, el punto de origen se repone como se indica en la figura de abajo. Aunque se mantiene la distancia **"a"**, se repone la distancia **"b"**.



Si es necesario tanto mover el origen como rotar los ejes de coordenadas, aségurese de rotar los ejes de coordenadas primero.



Después de configurarse el nuevo punto de origen, los valores de coordenadas indicados de X= y Y= representan las respectivas distancias desde el nuevo origen.

3.7 Función de Parada

El corte o el ploteo puede interrumpirse pulsando la **tecla** (PAUSE) cuando el corte o el ploteo está en proceso. El menú de selección de operación está indicado en la pantalla del panel de control cuando está en suspenso el corte o el ploteo, posibilitando el reinicio o la interrupción de las operaciones como se requiere. Elevar o bajar la palanca de ajuste del medio mientras se interrumpe el corte o el ploteo, no requiere la selección del medio, de manera que el medio puede ser reemplazado o repuesto.

Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** cuando el corte o el ploteo esté en proceso para interrumpir el corte o el ploteo y visualizar el menú de PAUSA.

```
CONTINUE JOB
```

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** para alternar la indicación entre **"CONTINUE JOB"** y **"QUIT JOB"**.

```
CONTINUE JOB
```

```
QUIT JOB
```

Paso 3

Si pulsa la **tecla** **(ENTER)** mientras se está indicado **"CONTINUE JOB"** se cancela la función de pausa y se reinicia el corte o el ploteo.

Paso 4

Si pulsa la **tecla** **(ENTER)** mientras se está indicado **"QUIT JOB"**, aparece la pantalla de confirmación de BORRADO DEL BUFFER para interrumpir la operación de corte/ploteo.

```
CLEAR          <YES>
```

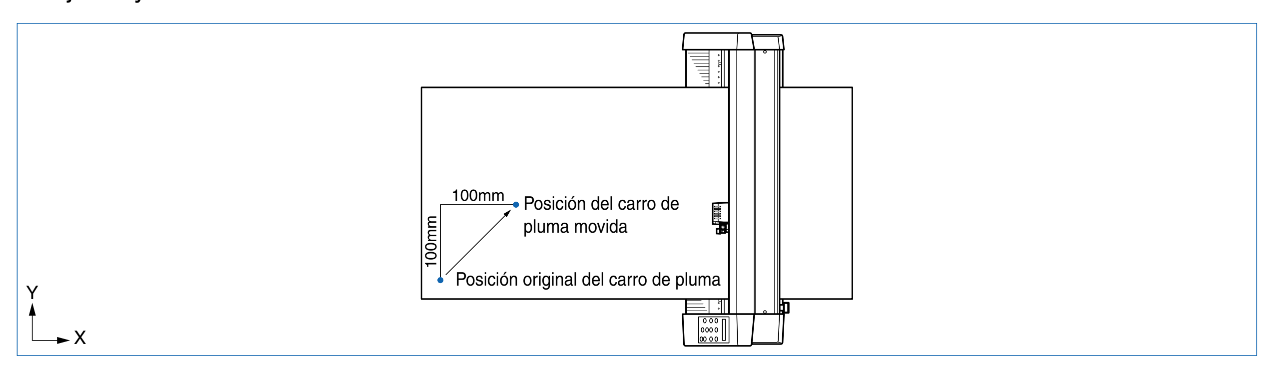
Paso 5

Pulse la **tecla** ▲ o ▼ para alternar la indicación entre **"YES"** o **"NO"**. Para interrumpir la operación de corte/ploteo, interrumpir la transmisión de los datos desde el ordenador, seleccione **"YES"**, y pulse la **tecla** **(ENTER)**. Se borran todos los datos de corte/ploteo almacenados en el buffer y el plotter retorna al estado Listo.

Para cancelar la interrupción de la operación de corte/ploteo, seleccione **"NO"** y luego pulse la **tecla** **(ENTER)**. El plotter retorna a la indicación de "CONTINUE JOB".

3.8 Mover el Carro de Pluma en Pasos de +100mm

Esta función permite mover el carro de pluma desde la posición actual en pasos de +100mm a lo largo de los ejes X y Y.



En el modo LISTO, pulse la **tecla** ▲ manteniendo pulsada la **tecla** ↵ **(ENTER)** para mover el carro de pluma en pasos de +100mm a lo largo de los ejes X y Y.

Retorno a la posición original

En el modo LISTO o PAUSA, pulse la **tecla** ▶ manteniendo pulsada la **tecla** ↵ **(ENTER)** para retornar el carro de pluma al origen.

3.9 Corte de Prueba

La prueba de corte puede realizarse después de seleccionar HERRAMIENTA (cuchilla de corte) y especificar las configuraciones de la longitud de la cuchilla de corte, DESVIACIÓN, FUERZA, VELOCIDAD y CALIDAD para asegurar que las condiciones de corte seleccionadas produzcan realmente los resultados de corte deseados. Verifique cuál es el alcance del corte de la cuchilla en la película y cómo son cortadas las esquinas; si el corte no resulta satisfactorio, reajuste las condiciones de corte y repita la prueba de corte hasta que se logren las configuraciones óptimas. Si realiza la prueba de corte mientras se están configurando las condiciones de la pluma cortadora, la prueba de corte se realizará bajo las condiciones en que se está configurando.

Paso 1

Cargue el medio para la prueba de corte en el plotter de corte.

Paso 2

Utiliza las **teclas** ◀, ▶, ▲ y ▼ **(POSITION)** para mover el carro de pluma a la posición de prueba de corte.

Paso 3

Cambie al modo LISTO y luego pulse la **tecla** ⊡ **(TEST)**.

Paso 4

Cuando se haya completado la prueba de corte, el carro de pluma se mueve a la posición de espera y aparecerá el siguiente menú.

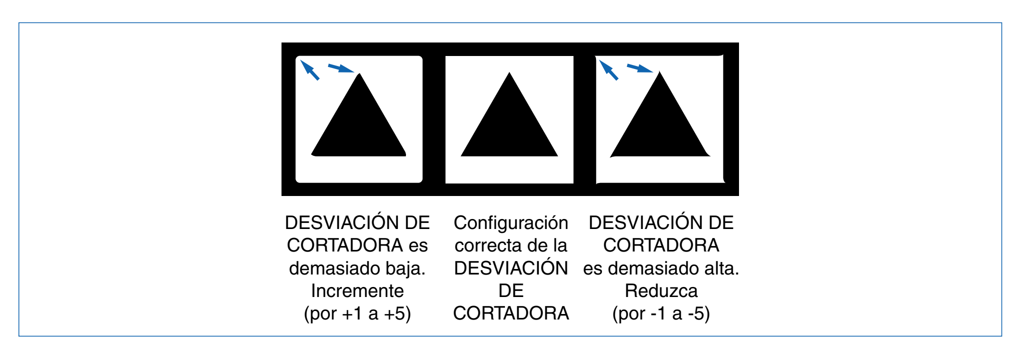
```
PRESS ENTER KEY
```

Paso 5

Pulse la **tecla ⏎ (ENTER)** para retornar el carro de pluma a la posición previa y para cambiar el plotter de corte al modo LISTO.

Paso 6

Ajuste el valor de la DESVIACIÓN DE CORTADORA para que se adapte al tipo y espesor del medio a utilizarse, y realice el ajuste fino de la terminación de cada esquina. Configure la FUERZA de manera que sólo queden las líneas de corte tenues en la lámina de base cuando la longitud de la cuchilla esté correctamente ajustada.



Paso 7

Después de completar el ajuste fino, los datos de corte reales pueden enviarse al plotter de corte.

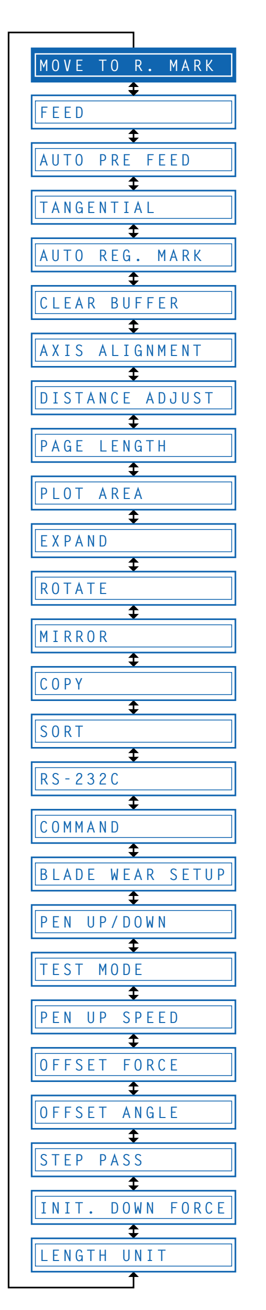
4 CONFIGURACIONES DE FUNCIONES Y OPERACIONES

4.1 Lista de Menú de PAUSA

Al pulsar la **tecla** ⏸ **(PAUSE)** en el modo LISTO aparece el menú de PAUSA, posibilitando la realización de diversas configuraciones. Seleccione el menú requerido desplazándose en la lista utilizando la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.



4.2 Lectura de Marcas de Registro Automático



Paso 1

Cuando haya sido configurado en **"2 POINT"**, **"3 POINT"** o **"4 POINT"** (vea "4.6 Configuraciones de Lectura Automática de la Marca de Registro"), pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA e indicar el menú siguiente.

```
MOVE TO R. MARK
```

Paso 2

Utilice las **teclas** , , , y **(POSITION)** para mover la pluma cortadora a la marca de registro derecha inferior, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)**. El detector lee entre los puntos 1 y 2 (y también entre los puntos 1 y 3 para la alineación de 3 puntos o alineación de 4 puntos), y se indicará lo siguiente.

```
X00308.9 00308.9
```

PUNTO A VERIFICAR

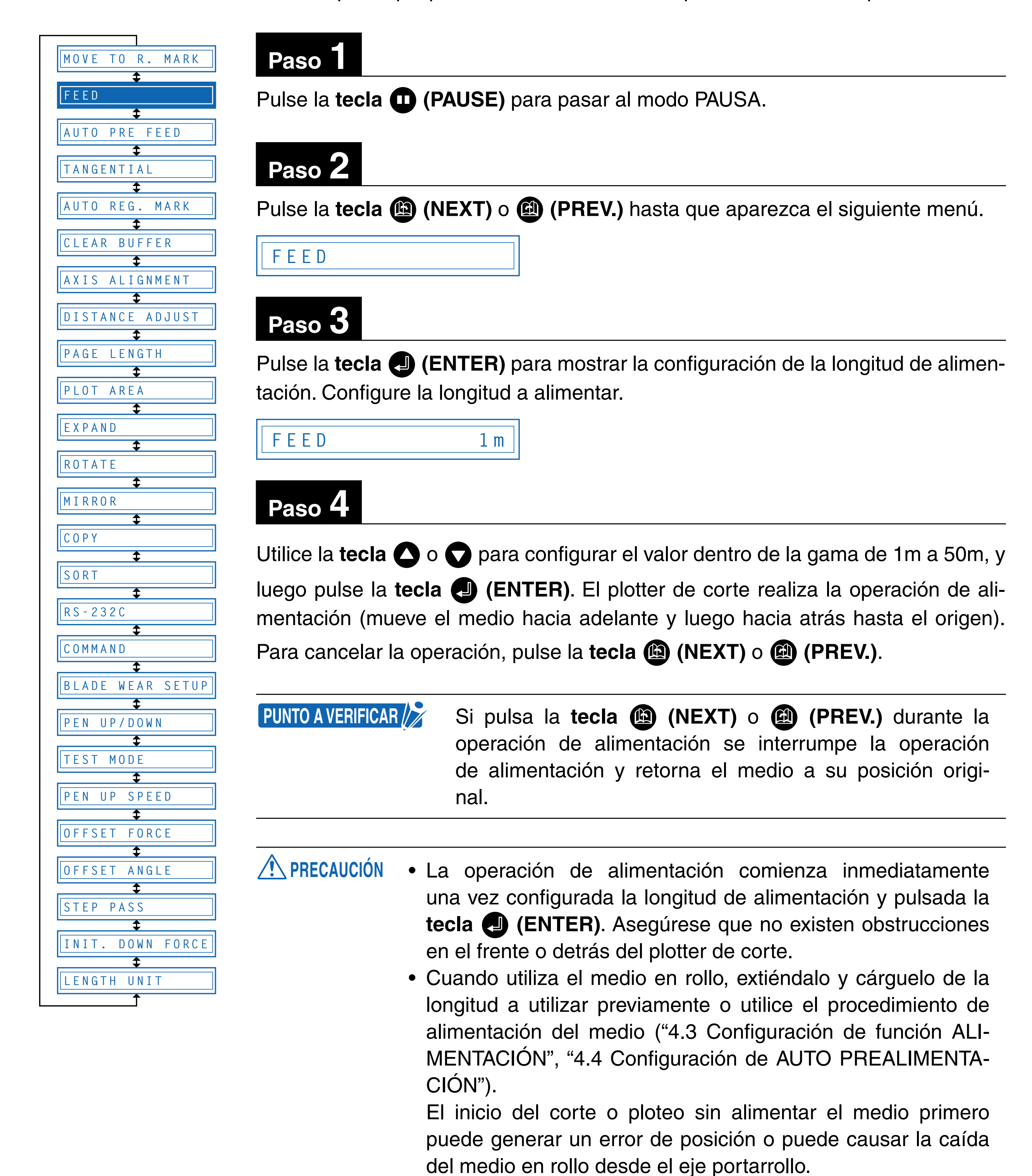
- Si la corrección de distancia de marcas de registro se configura en **"5mm"**, **"10mm"**, **"50mm"** o **"STD."**, no aparecerá la pantalla de entrada de alineación.
- Las marcas de registro son leídas de acuerdo con la configuración de la distancia de movimiento de detección de la marca de registro.

Paso 3

La distancia entre las marcas de registro del eje X (puntos 1 y 2) leída por el plotter de corte se indica a la izquierda. Entre la distancia real a la derecha. Utilice la **tecla** o para mover el cursor al dígito a entrar, utilice la **tecla** o para incrementar o reducir los valores, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para la alineación de 3 puntos o alineación de 4 puntos, la distancia entre las marcas de registro del eje Y (puntos 1 a 3) también se indica y deberá configurarse de la misma manera. Para cancelar la(s) selección(es), pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

4.3 Configuración de función ALIMENTACIÓN

La función ALIMENTACIÓN alimenta el medio hacia adelante y atrás para dejar trazos tenues de los rodillos de arrastre en el mismo e impedir que patine el medio durante la operación de corte o ploteo.



Paso 1

Pulse la **tecla** (PAUSE) para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

FEED

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar la configuración de la longitud de alimentación. Configure la longitud a alimentar.

FEED 1m

Paso 4

Utilice la **tecla** ▲ o ▼ para configurar el valor dentro de la gama de 1m a 50m, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)**. El plotter de corte realiza la operación de alimentación (mueve el medio hacia adelante y luego hacia atrás hasta el origen). Para cancelar la operación, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

PUNTO A VERIFICAR

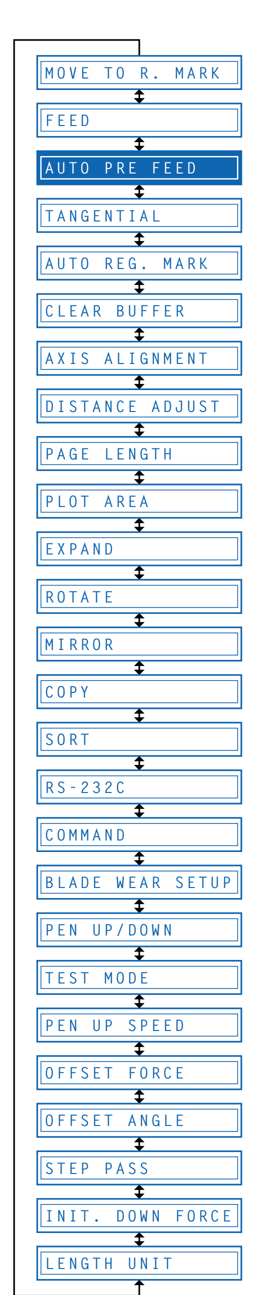
Si pulsa la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** durante la operación de alimentación se interrumpe la operación de alimentación y retorna el medio a su posición original.

PRECAUCIÓN

- La operación de alimentación comienza inmediatamente una vez configurada la longitud de alimentación y pulsada la **tecla** **(ENTER)**. Asegúrese que no existen obstrucciones en el frente o detrás del plotter de corte.
- Cuando utiliza el medio en rollo, extiéndalo y cárguelo de la longitud a utilizar previamente o utilice el procedimiento de alimentación del medio (“4.3 Configuración de función ALIMENTACIÓN”, “4.4 Configuración de AUTO PREALIMENTACIÓN”).
  El inicio del corte o ploteo sin alimentar el medio primero puede generar un error de posición o puede causar la caída del medio en rollo desde el eje portarrollo.

4.4 Configuración de AUTO PREALIMENTACIÓN

Cuando la función AUTO PREALIMENTACIÓN se fija en **"ON"**, al recibirse los datos el medio se alimenta automáticamente hacia adelante y atrás según la longitud preconfigurada. Esta operación deja los trazos de los rodillos de arrastre en el medio e impide que patine durante la operación de corte o ploteo. Igualmente, en el caso de utilizarse el medio en rollo, el medio es automáticamente extraído por el plotter de corte.



Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
AUTO PRE FEED
```

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar la configuración de AUTO PREALIMENTACIÓN.

```
AUTO PRE FEED ON
```

Pulse la **tecla** o para seleccionar **"ON"** o **"OFF"** y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar.

Paso 4

Al seleccionar **"ON"** y pulsar la **tecla** **(ENTER)**, aparecerá la configuración de la longitud de alimentación.

```
AUTO PRE FEED 1m
```

Utilice la **tecla** o para configurar el valor dentro de la gama de 1m a 50m, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 5

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

⚠ PRECAUCIÓN Cuando utiliza el medio en rollo, extiéndalo y cárguelo de la longitud a utilizar previamente o utilice el procedimiento de alimentación del medio ("4.3 Configuración de función ALIMENTACIÓN", "4.4 Configuración de AUTO PREALIMENTACIÓN").
El inicio del corte o ploteo sin alimentar el medio primero puede generar un error de posición o puede causar la caída del medio en rollo desde el eje portarrollo.

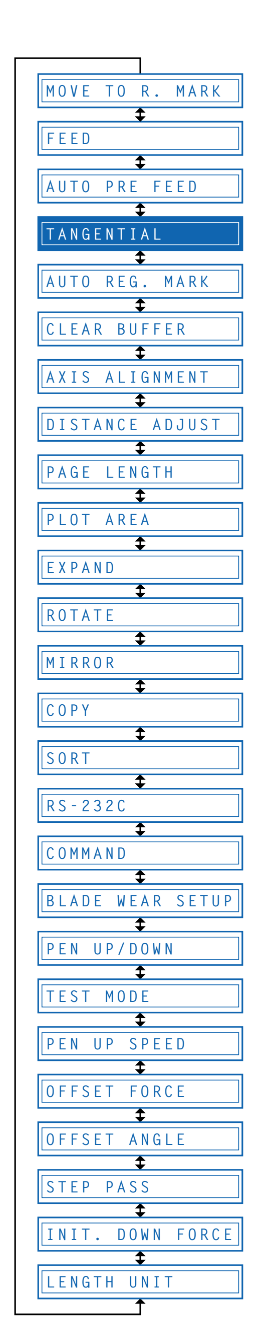
4.5 Configuración de Modo TANGENCIAL

Esta función deberá utilizarse para cortar un medio grueso (más de 0,3mm de espesor) y cuando la cuchilla de corte no puede girar correctamente debido a la profundidad del corte, generando discrepancias entre el punto de inicio y terminación y la imposibilidad de cortar las esquinas agudas. Esta función puede activarse o desactivarse individualmente en cada ocho áreas de configuración de la pluma cortadora, y deberá ajustarse para que se adapte al medio utilizado. La pantalla de configuración de la cantidad de sobrecorte se indica por las áreas de configuración de la pluma cortadora en las cuales el modo TANGENCIAL esté en **"ON"**.

Esta configuración tiene dos modos: Modo 1 y Modo 2.

Modo 1: Sobrecorta las posiciones de corte de inicio y terminación y las secciones de la esquina de ángulo agudo para evitar que queden secciones sin cortar. Además, la cuchilla de corte se mueve sobre la superficie del medio durante el corte cuando es rotada notablemente, asegurando un corte afilado no afectado por la tenacidad o el espesor del medio.

Modo 2: Sobrecorta sólo las posiciones de inicio y terminación. Además, la cuchilla es rotada sobre la superficie del medio sólo en la posición inicial de corte. Éste utiliza un control de corte más simple que el Modo 1 y provee un tiempo de corte más reducido.



Paso 1

Pulse la **tecla** ⏸ **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
TANGENTIAL
```

Paso 3

Pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)** para mostrar la configuración TANGENCIAL. Los números **"1"** a **"8"** indican las áreas de configuración de la cuchilla y para los que marcados con un símbolo▶ el modo TANGENCIAL está fijado en **"ON"**.

```
▶1  2  3▶4▶5  6  7  8
```

Utilice las **teclas** ◀ y ▶ para mover el cursor y seleccionar un área de configuración. Utilice las **teclas** ▲ y ▼ para mostrar/no mostrar el símbolo ▶, y luego pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 4

Pulse la **tecla** ⏸ **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

Paso 5

Seleccione el área de configuración de condición para ajustarse en **"ON"** (vea "Selección de las Áreas de Configuración de la Condición de la Pluma Cortadora" de la página 3-6).

```
5◀15U   0  20  30  1
```

Paso 6

Pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)** o utilice la **tecla** ▶ para mover el cursor hacia el lado derecho, y luego pulse nuevamente la **tecla** ▶ para mostrar el menú que se indica abajo. Si el ajuste de distancia está configurado para el área de configuración seleccionado, el ajuste de distancia será indicado aquí. Pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)** o mueva el cursor hacia el lado derecho y pulse la **tecla** ▶.

```
TANGENTIAL MODE 1
```

Paso 7

Pulse la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar **"Modo 1"** o **"Modo 2"** y luego pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)**. Se indicará la configuración de sobrecorte.

```
STR=0.2  END=0.2
```

Paso 8

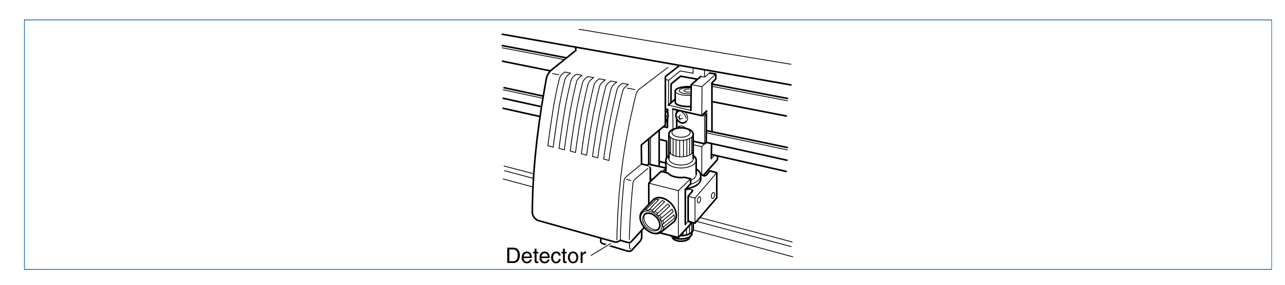
"STR" indica la cantidad del sobrecorte inicial y **"END"** indica la cantidad de sobrecorte final para sección de línea. Pulse la **tecla** ◀ o ▶ para seleccionar **"STR"** o **"END"**, utilice la **tecla** ▲ o ▼ para incrementar o reducir los valores, y luego pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la(s) selección(es), pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

4.6 Configuraciones de Lectura Automática de la Marca de Registro

Estas configuraciones posibilitan el corte del medio preploteado sin ninguna desviación mediante la lectura de las marcas de registro utilizando el detector del plotter de corte y ajustando los ejes para que se adapten a los datos de las coordenadas.

PUNTO A VERIFICAR

Precisión de lectura de la marca de registro*: Dentro de 0,3mm.
* Precisión cuando se utilicen las plumas provistas con el plotter de corte, el medio de alto grado, y lean el patrón especificado.



Cuando se lean automáticamente las marcas de registro deben observarse las siguientes precauciones.

- Patrón de la marca de registro
- Alcance de lectura requerida para la detección de las marcas de registro
- Posición del medio y marca de registro
- Punto de origen del plano
- Tipo de medio

Las condiciones de la marca de registro que puedan leerse por el plotter de corte son las siguientes.

- Ancho de la línea de la marca de registro: 0,3mm a 1,0mm (Son utilizadas como puntos de referencia las líneas centrales de la marca de registro.)
- Tamaño de la marca de registro: 5mm a 20mm (Vea "Configuración del Tamaño de la Marca de Registro.")
- Patrón de la marca de registro: Patrón 1 o 2 (Vea "Configuración del Patrón de la Marca de Registro.")
- Las marcas de registro deben estar formadas por líneas simples.
- Las marcas de registro deben dibujarse en negro.

El plotter de corte no puede detectar las marcas de registro en los siguientes tipos de medio.

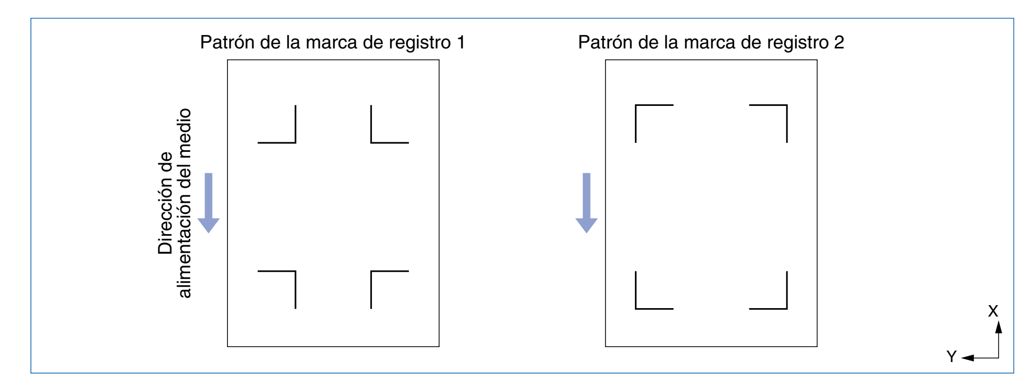
- Medio transparente: Se lee también la superficie de escritura, impidiendo la lectura de las líneas de la marca de registro.
- Planos no monocromáticos: Las marcas de registro no pueden leerse en los medios coloreados o cuando las marcas de registro no son negras.
- Planos o medio desaseados: Las marcas de registro no pueden leerse cuando la superficie del medio está sucia o arrugada, o cuando las marcas de registro están desfiguradas.
- Espesor del medio: Las marcas de registro no pueden leerse si el medio tiene un espesor de más de 0,3mm.

PUNTO A VERIFICAR

- No pueden utilizarse las marcas de registro utilizadas en el software de aplicación. Las marcas de registro siempre deben ser creadas como datos del plano.
- Si es imposible la lectura automática de la marca, utilice la función de alineación de eje (vea "Configuración de Alineación de Eje").
- La lectura automática de marca no puede realizarse cuando el ESPEJO esté en ON.

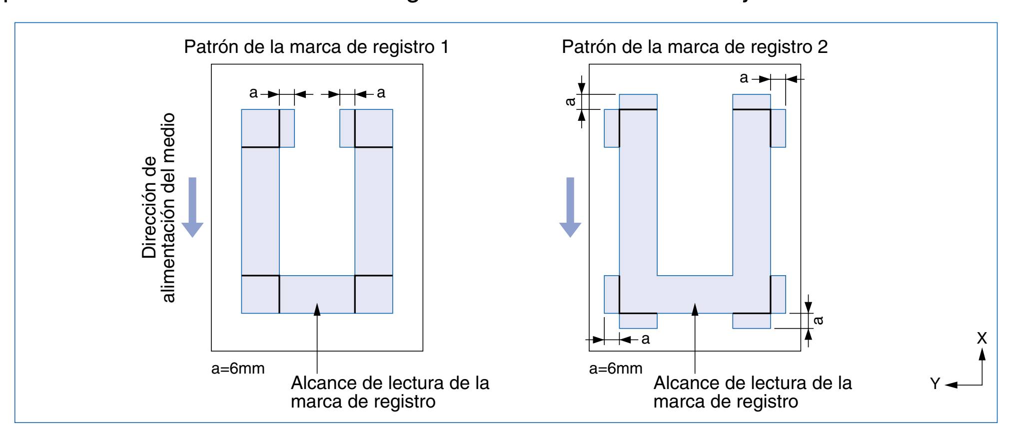
Patrón de la Marca de Registro

El plotter de corte puede leer los siguientes patrones de marca de registro.



Alcance de Lectura Requerida para la Detección de las Marcas de Registro

El alcance requerido para la detección de marcas de registro es como se indica abajo.

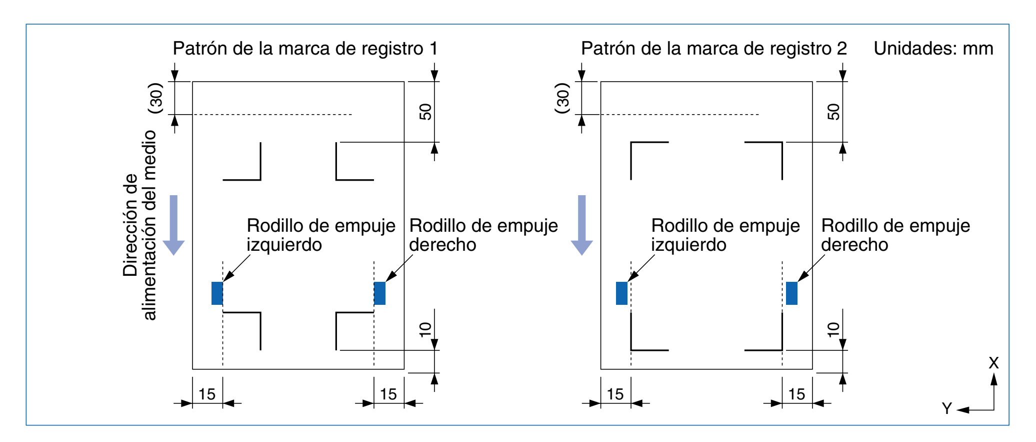


PUNTO A VERIFICAR

- Puede suceder la detección incorrecta si existen marcas que no sean las marcas de registro dentro del alcance de lectura. Si los dibujos se superponen al alcance de lectura de la marca de registro, vea “Configuración de la distancia del movimiento de detección de la marca de registro”.
- Puede suceder la detección incorrecta si el alcance de lectura de la marca de registro está sucia o las materias extrañas están adheridas a la superficie del medio.

Posición del Medio y Marca de Registro

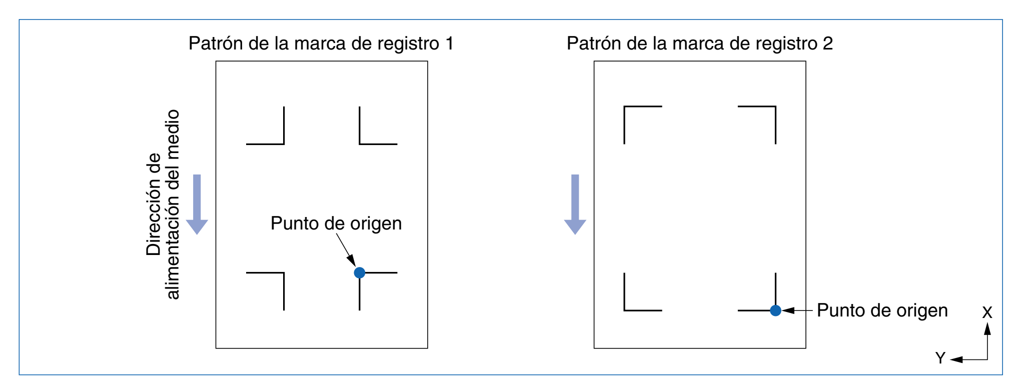
Los márgenes en blanco deben quedar entre los bordes del medio y las marcas de registro para que las marcas se lean.



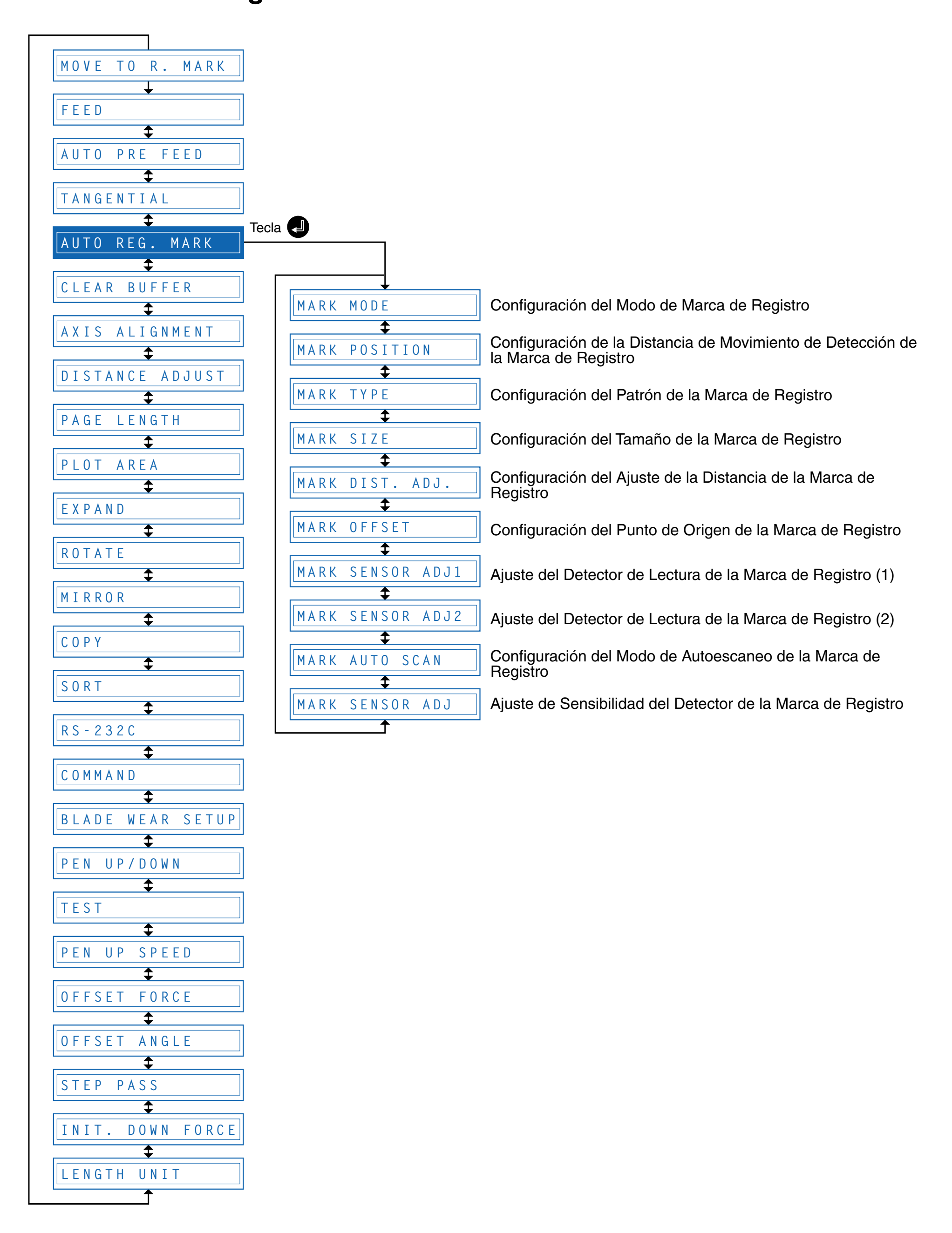
Nota: Los márgenes entre paréntesis son márgenes en blanco que deben quedar entre los bordes del medio y el área de corte en el modo HOJA.

Punto de origen del Plano

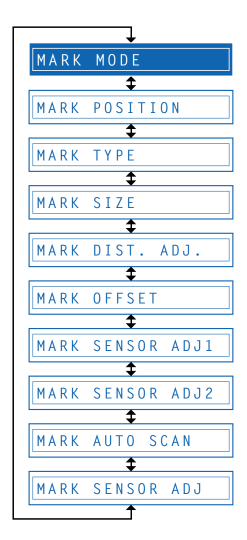
El punto de origen del plano como resultado de la lectura de las marcas de registro será fijado en la marca de registro de la derecha inferior como se muestra abajo.



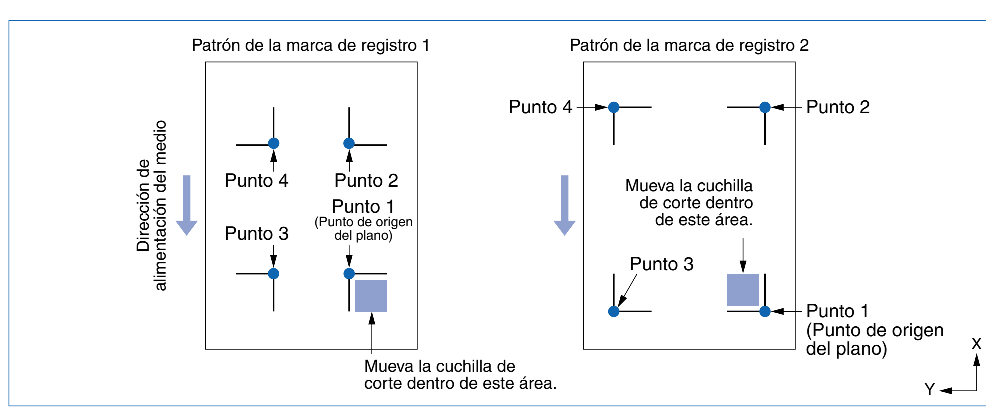
■ Árbol del Menú de la Marca de Registro



■ Configuración del Modo de Marca de Registro



Para la alineación de 2 puntos, son leídos el origen y las marcas de registro del eje X; para la alineación de 3 puntos, son leídos el origen y las marcas de registro del eje X y eje Y; para la alineación de 4 puntos, son leídos todos los cuatro puntos de registro. Por lo tanto, se realizan la alineación de eje (corrección de cualquier inclinación) y el ajuste de distancia.



Paso 1

Pulse la **tecla** (PAUSE) para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

`AUTO REG. MARK`

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el submenú de la Marca de Registro Automático.

`MARK MODE`

Paso 4

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar las configuraciones del modo MARCA.

`MARK MODE OFF`

Paso 5

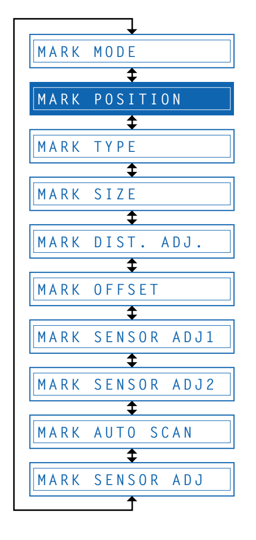
Pulse la **tecla** o para seleccionar **"OFF"**, **"2 POINT"**, **"3 POINT"** o **"4 POINT"** y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar.

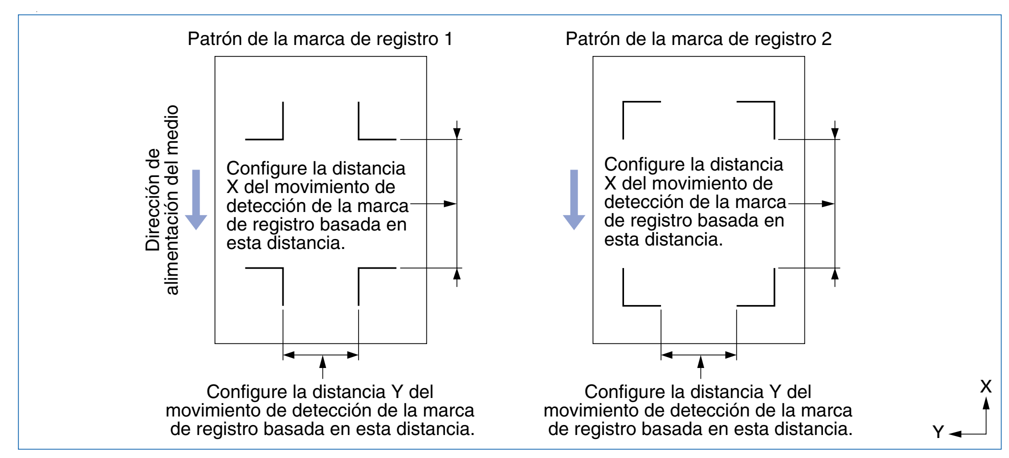
Paso 6

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

Configuración de la Distancia de Movimiento de Detección de la Marca de Registro

Configura la distancia entre las marcas de registro y cambia la posición inicial del escaneado de la marca de registro. Si evita la lectura de áreas que obviamente no incluyen las marcas de registro se incrementa la velocidad de lectura de la marca de registro y minimiza la posibilidad de lectura incorrecta debido a otras marcas en el medio.





Paso 1

Pulse la **tecla** ⏸ **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

AUTO REG. MARK

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el submenú de la Marca de Registro Automático y luego pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

MARK POSITION

Paso 4

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar la configuración de la distancia del movimiento de detección de la marca de registro del eje X.

M. POS X=0000mm

Paso 5

Utilice la **tecla** ▲ o ▼ para mover el cursor al dígito a entrar, utilice la **tecla** ▲ o ▼ para incrementar o reducir los valores, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Luego aparece la configuración del eje Y que deberá configurarse de la misma manera.

Paso 6

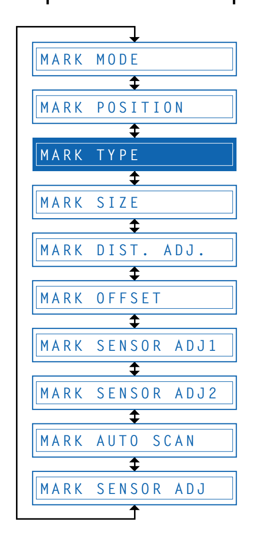
Pulse la **tecla** ⏸ **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

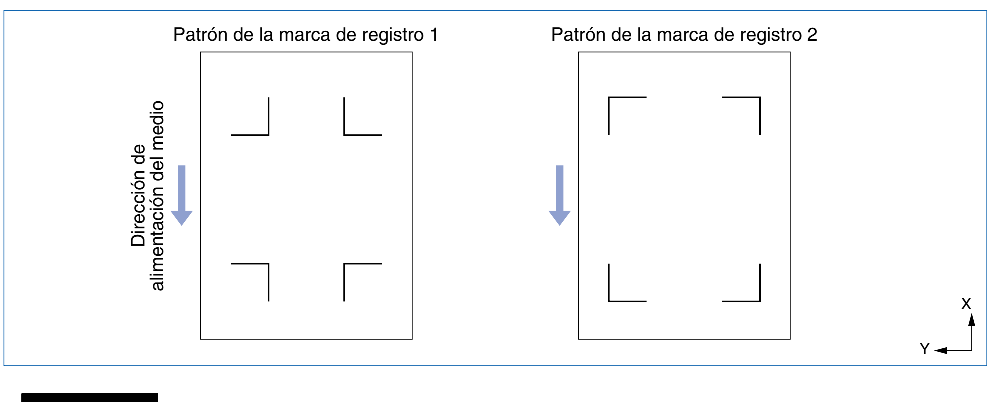
PUNTO A VERIFICAR

- Esta configuración se guarda en la memoria aun cuando se desconecte la energía.
- Si la distancia del movimiento de detección se fija en 0mm, el detector continúa detectando entre las marcas de registro sin saltar hasta que detecte la siguiente marca.
- Para la alineación de 2 puntos, se ignora el valor Y.
- El medio será expulsado si la distancia del movimiento de detección está fijado en un valor mayor que la longitud del medio.

Configuración del Patrón de la Marca de Registro

El plotter de corte puede leer los siguientes patrones de marca de registro.





Paso 1

Pulse la **tecla** ⏸ **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

`AUTO REG. MARK`

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el submenú de la Marca de Registro Automático y luego pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

`MARK TYPE`

Paso 4

Pulse la **tecla** (ENTER) para mostrar la configuración del patrón de la marca de registro.

```
MARK TYPE        1
```

Pulse la **tecla** o para seleccionar **"1"** o **"2"** y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 5

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

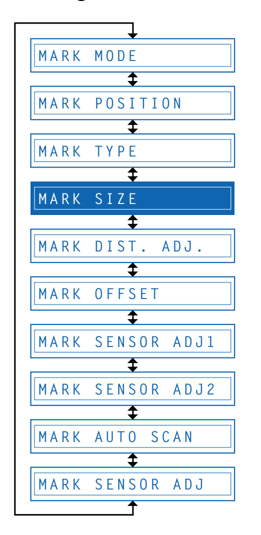
PUNTO A VERIFICAR

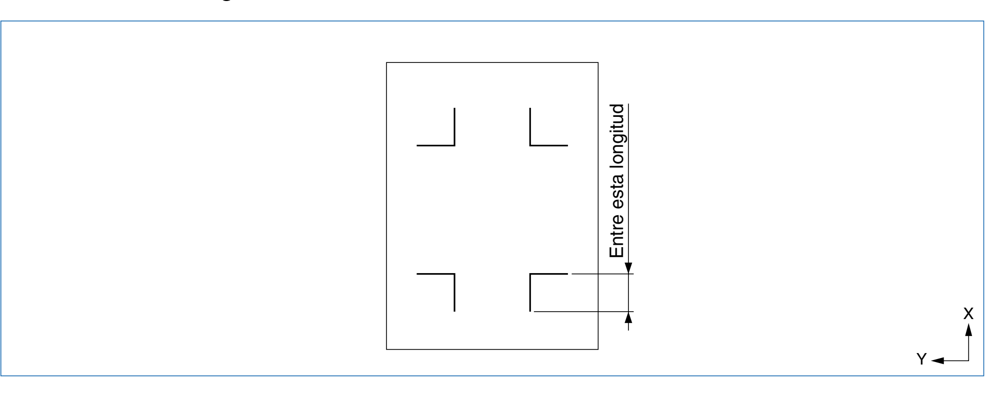
Las condiciones de la marca de registro que puedan leerse por el plotter de corte son las siguientes.

- Ancho de la línea de marca de registro: 0,3mm a 1,0mm (Son utilizadas como datos las líneas centrales de la marca de registro).
- Tamaño de la marca de registro: 5mm a 20mm (Vea "Configuración del Tamaño de la Marca de Registro.".)
- Patrón de la marca de registro: Patrón 1 o 2.
- Las marcas de registro deben estar formadas por líneas simples.
- Las marcas de registro deben dibujarse en negro.

Configuración del Tamaño de la Marca de Registro

Configura el tamaño de las marcas de registro a leer.





Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
AUTO REG. MARK
```

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el submenú de la Marca de Registro Automático y luego pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
MARK SIZE
```

Paso 4

Pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)** para mostrar la configuración del tamaño de la marca de registro.

```
MARK SIZE    10mm
```

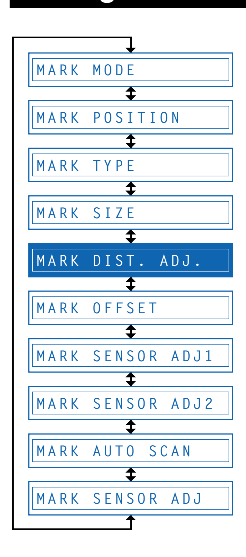
Paso 5

Utilice la **tecla** ▲ o ▼ para configurar el valor dentro de la gama de **"5mm"** a **"20mm"**, y luego pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 6

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

Configuración del Ajuste de la Distancia de la Marca de Registro



Ajusta automáticamente la distancia entre las marcas de registro, redondeando por exceso o por defecto a la más cercana a 5mm, 10mm o 50mm según lo especificado. Si se selecciona STD. (Normal), la distancia es redondeada por exceso o por defecto automáticamente a la más cercana a 5mm, 10mm o 50mm según la distancia entre las marcas.

Hasta 50cm: 5mm; 50cm a 1m: 10mm; 1m o más largo: 50mm. (Indicación en pulgadas: redondeada por exceso o por defecto en la más cercana de 0,25", 0,5", 0,75", 1" ó 1,5").

Por ejemplo, si el ajuste de la distancia se fija en 5mm y la distancia entre las marcas de registro se lee como 312mm, la distancia se redondea por defecto a la más cercana a 5mm y se trata como una distancia de 310mm.

Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
AUTO REG. MARK
```

Paso 3

Pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)** para mostrar el submenú de la Marca de Registro Automático y luego pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
MARK DIST. ADJ.
```

Paso 4

Pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)** para mostrar la configuración del ajuste de la distancia de la marca de registro.

```
MARK DIST. OFF
```

Paso 5

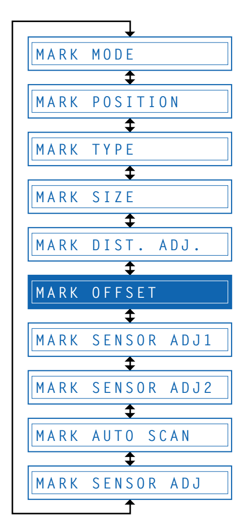
Pulse la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar **"OFF"**, **"5mm"**, **"10mm"**, **"50mm"** o **"STD."** y luego pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.
Si se indica la "pulgada" como la unidad, seleccione entre "OFF", "0,25", "0,5", "0,75", "1.0", "1,5" y "STD."

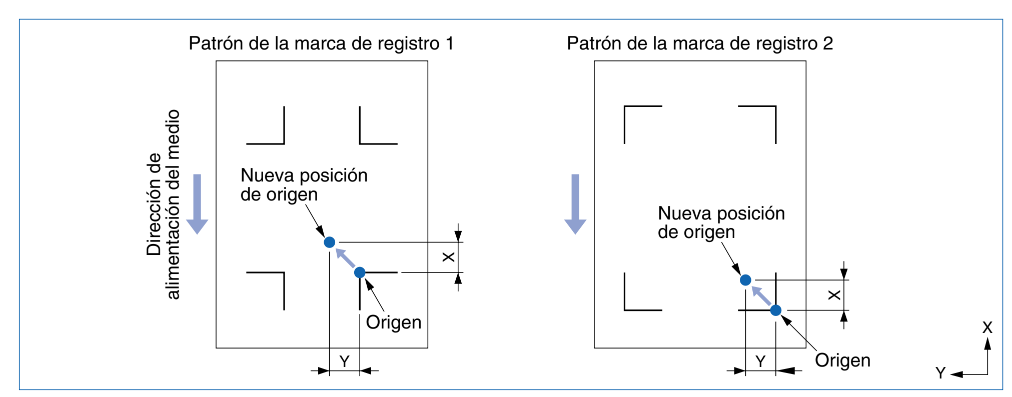
Paso 6

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

Configuración del Punto de Origen de la Marca de Registro

Si no está configurado el punto de origen de la marca de registro, será colocado como se indica en las figuras de abajo. Deberá configurar esta función cuando se requiere el traslado del punto de origen desde esta posición.





Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
AUTO REG. MARK
```

Paso 3

Pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)** para mostrar el submenú de la Marca de Registro Automático y luego pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
MARK OFFSET
```

Paso 4

Pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)** para mostrar la configuración de la entrada del origen de la marca de registro del eje X.

```
OFST      X= 000.0
```

Paso 5

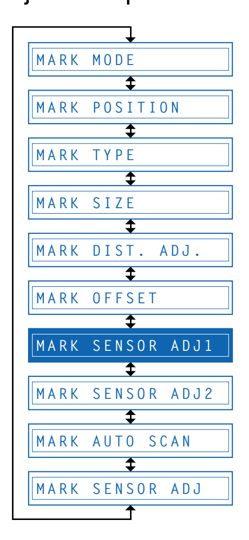
Utilice la **tecla** ◀ o ▶ para mover el cursor al dígito a entrar, utilice la **tecla** ▲ o ▼ para incrementar o reducir los valores (o mostrar/no mostrar **"-"** en el espacio derecho de **"="**), y luego pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)** para confirmar. Luego aparece la configuración de la entrada del origen del eje Y que deberá configurarse de la misma manera. Para cancelar la(s) selección(es), pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

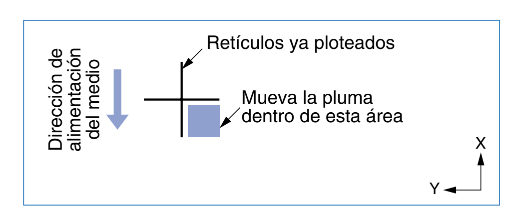
Paso 6

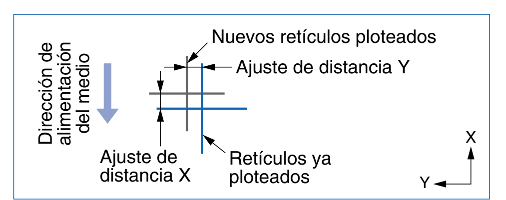
Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

Ajuste del Detector de Lectura de la Marca de Registro (1)

Ajusta la posición del detector para leer las marcas de registro. Los retículos de ajuste son ploteados después que los retículos ya ploteados hayan sido leídos y la diferencia entre los dos es entrada para ajustar la posición.







Paso 1

Cargue el medio con los retículos ploteados.

Paso 2

Fije las condiciones de la pluma cortadora en "PLUMA" (vea "3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora"), y monte una pluma en el plotter de corte.

Paso 3

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
AUTO REG. MARK
```

Paso 5

Pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)** para mostrar el submenú de la Marca de Registro Automático y luego pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
MARK SENSOR ADJ1
```

Paso 6

Pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)**. Aparecerá el siguiente menú.

```
MARK ADJ1  SCAN
```

Paso 7

Utilice las **teclas** ◀, ▶, ▲, y ▼ **(POSITION)** para mover la pluma cortadora a la posición de los retículos ya ploteados en el medio, y luego pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)**. El detector escanea los retículos y los sobreescribe.

Paso 8

Mida la desviación de los retículos del eje X y entre el ajuste de la distancia. Utilizando los retículos ya ploteados como punto de referencia, entre la cantidad real de la desviación entre estos retículos y los retículos que fueron ploteados encima de ellos después de leerse los retículos ya ploteados por el detector. (Por ejemplo, para la figura de arriba a la derecha, debido a que existe desviación de la dirección tanto –X como –Y, entre los valores de corrección [X= -**mm] y [Y= -**mm].)

```
ADJ      X=   0.0
```

Paso 9

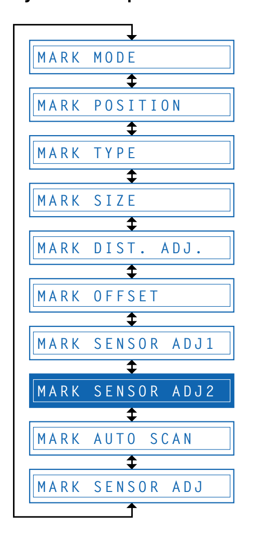
Mueva el cursor al dígito a entrar utilizando la **tecla** ◀ o ▶, utilice la **tecla** ▲ o ▼ para incrementar o reducir los valores (o mostrar/no mostrar "**-**" en el espacio derecho de "**=**"), y luego pulse la **tecla** ⏎ **(ENTER)** para confirmar. Si no existe desviación, pulse simplemente la **tecla** ⏎ **(ENTER)**. Luego aparece la entrada del ajuste de distancia del eje Y que deberá configurarse de la misma manera. Para cancelar, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

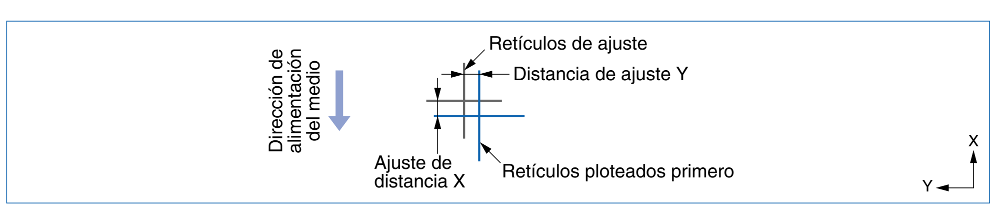
Paso 10

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

Ajuste del Detector de Lectura de la Marca de Registro (2)

Ajusta la posición del detector para la lectura de las marcas de registro ploteando los retículos y luego leyéndolos. Primero configure las dos condiciones de la pluma cortadora 1 y 2 a la misma pluma. Los retículos son ploteados utilizando las condiciones 1 primero y leídos por el detector. El segundo juego de los retículos de ajuste es ploteado utilizando las condiciones 2. La diferencia entre los dos se entra para ajustar la posición.





Paso 1

Cargue el medio en el plotter de corte.

Paso 2

Configure las dos condiciones de la pluma cortadora 1 y 2 a la misma “Pluma” (vea “3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora”), y cargue una pluma en el plotter de corte.

Paso 3

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
AUTO REG. MARK
```

Paso 5

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el submenú de la Marca de Registro Automático y luego pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
MARK SENSOR ADJ2
```

Paso 6

Pulse la **tecla** **(ENTER)**. Aparecerá el siguiente menú.

```
MARK ADJ2    SCAN
```

Paso 7

Utilice las **teclas** ◀, ▶, ▲, y ▼ **(POSITION)** para mover la pluma cortadora a la posición para el ploteo de los retículos, y luego pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)**. Los retículos son ploteados y aparecerá el siguiente mensaje.

```
PRESS ENTER KEY
```

Paso 8

Pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)**. El detector escanea los retículos y los sobreescribe.

Paso 9

Mida la desviación de los retículos del eje X y entre el ajuste de la distancia. Utilizando los retículos que fueron ploteados primero como punto de referencia, entre la cantidad real de la desviación entre estos retículos y los retículos de ajuste que fueron ploteados después de leerse los retículos primeros por el detector. (Por ejemplo, para la figura indicada arriba, debido a que existe desviación de la dirección tanto –X como –Y , ingrese los valores de corrección [X= -**mm] y [Y= -**mm].)

```
ADJ        X=     0.0
```

Paso 10

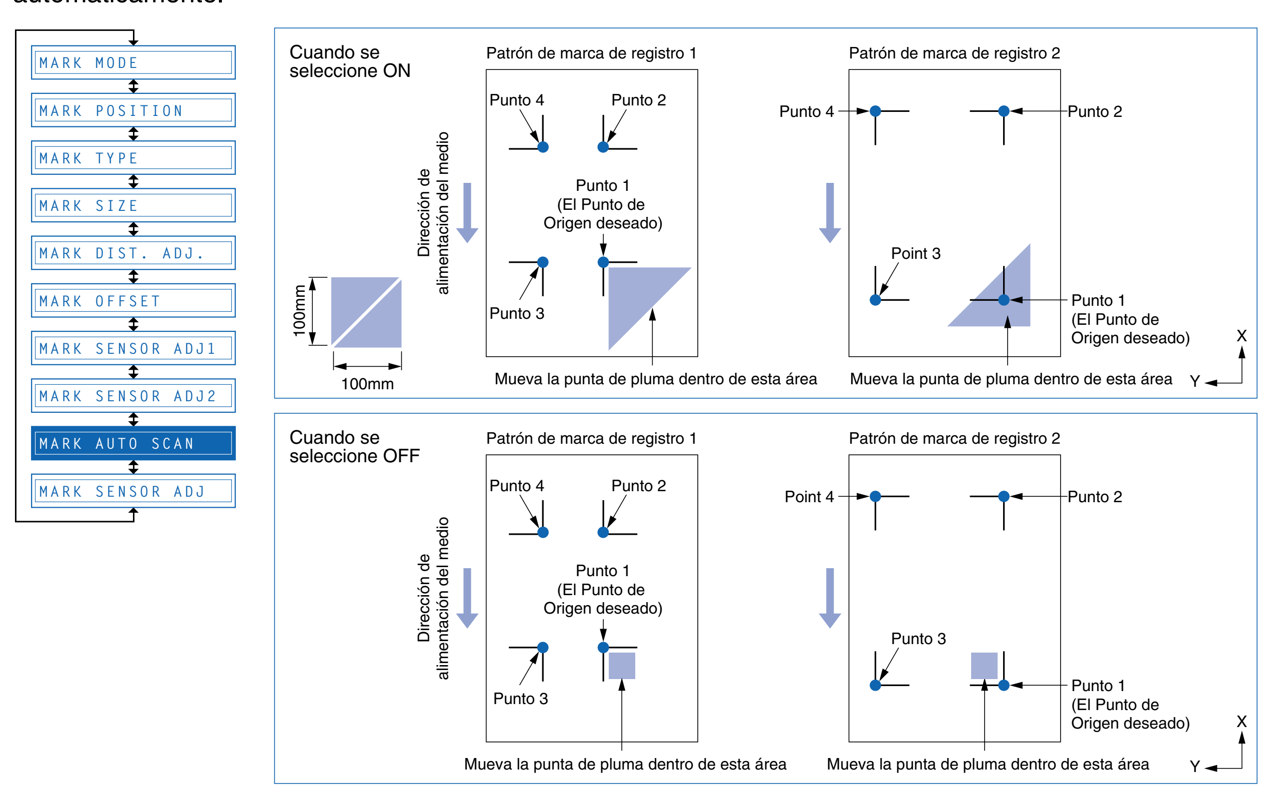
Utilice la **tecla** ◀ o ▶ para mover el cursor al dígito a entrar, utilice la **tecla** ▲ o ▼ para incrementar o reducir los valores (o mostrar/no mostrar **"-"** en el espacio derecho de **"="**), y luego pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)** para confirmar. Si no existe desviación, pulse simplemente la **tecla** ↵ **(ENTER)**. Luego aparece la entrada del ajuste de distancia del eje Y que deberá configurarse de la misma manera. Para cancelar la(s) selección(es), pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 11

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

Configuración del Modo de Autoescaneo de la Marca de Registro

Si las marcas de registro están en las posiciones predeterminadas en el medio, pueden ser escaneadas automáticamente.



Paso 1

Pulse la **tecla** ⏸ **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
AUTO REG. MARK
```

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el submenú de la Marca de Registro Automático y luego pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
MARK AUTO SCAN
```

Paso 4

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar la configuración del modo de Autoescaneo.

```
AUTO SCAN     ON
```

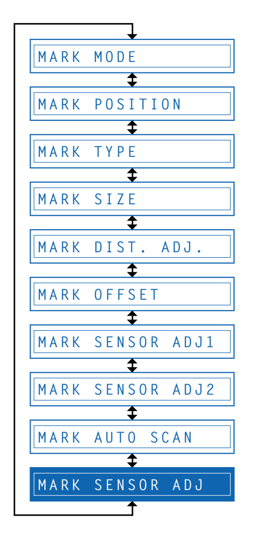
Paso 5

Pulse la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar “ON” o “OFF”, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 6

Pulse la **tecla** (PAUSE) para cancelar el modo PAUSA.

Ajuste de Sensibilidad del Detector de la Marca de Registro



Pueden existir casos de que el detector de la marca de registro no funcione correctamente, según cómo se mueva. Si sucede esto, el ajuste de la sensibilidad hará posible que el detector realice correctamente la detección en la mayoría de los casos.

Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
AUTO REG. MARK
```

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el submenú de la Marca de Registro Automático y luego pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
MARK SENSOR ADJ
```

Paso 4

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar la configuración de la sensibilidad del Detector de Marca.

```
MARK SENSOR     0
```

Paso 5

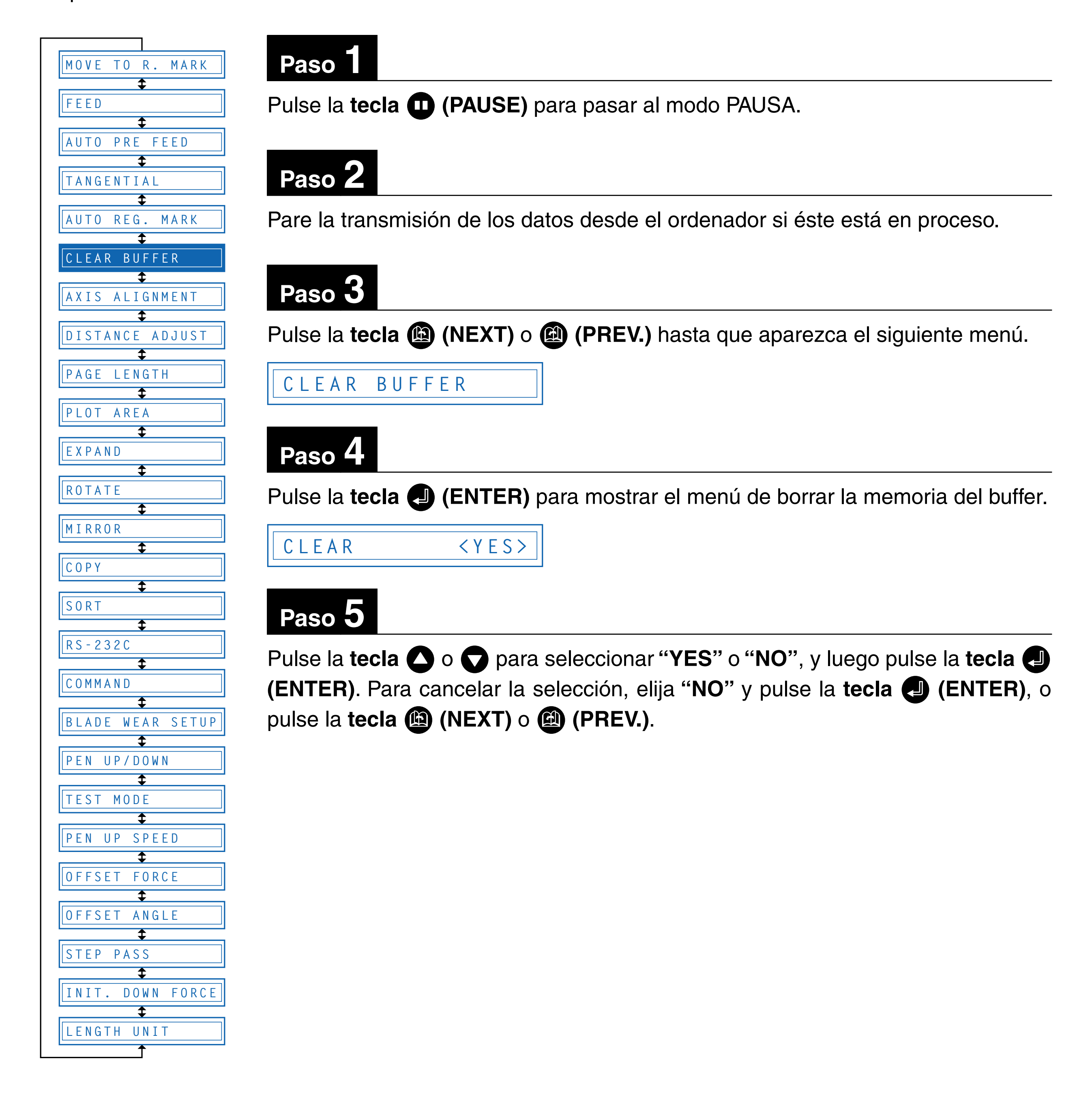
Utilice la **tecla** ▲ o ▼ para incrementar o reducir la configuración dentro de la gama de **"-5"** a **"5"**, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. El valor positivo incrementa la sensibilidad, pero hace que el plotter de corte sea más susceptible a otras influencias y resiste menos el ruido. El valor negativo disminuye la sensibilidad, pero hace que el plotter de corte sea menos susceptible a otras influencias y resiste más el ruido. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 6

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

4.7 Borrado de Memoria del Buffer

Esta función borra los datos enviados al plotter de corte. Se utiliza para interrumpir el corte mientras está en proceso.



Paso 1

Pulse la **tecla** (PAUSE) para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pare la transmisión de los datos desde el ordenador si éste está en proceso.

Paso 3

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

CLEAR BUFFER

Paso 4

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el menú de borrar la memoria del buffer.

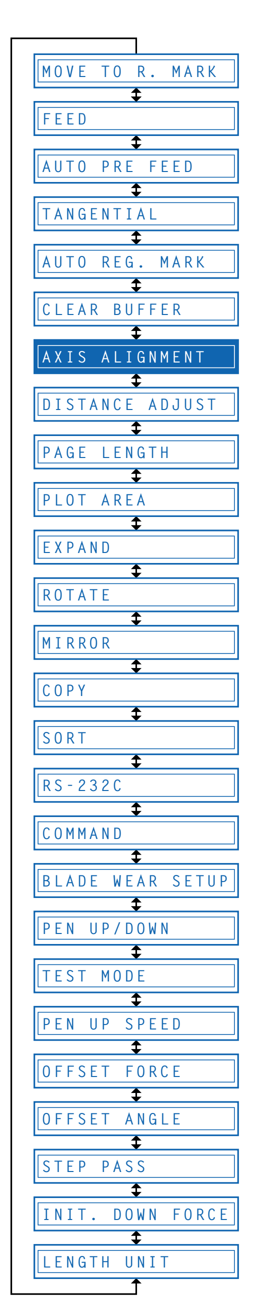
CLEAR <YES>

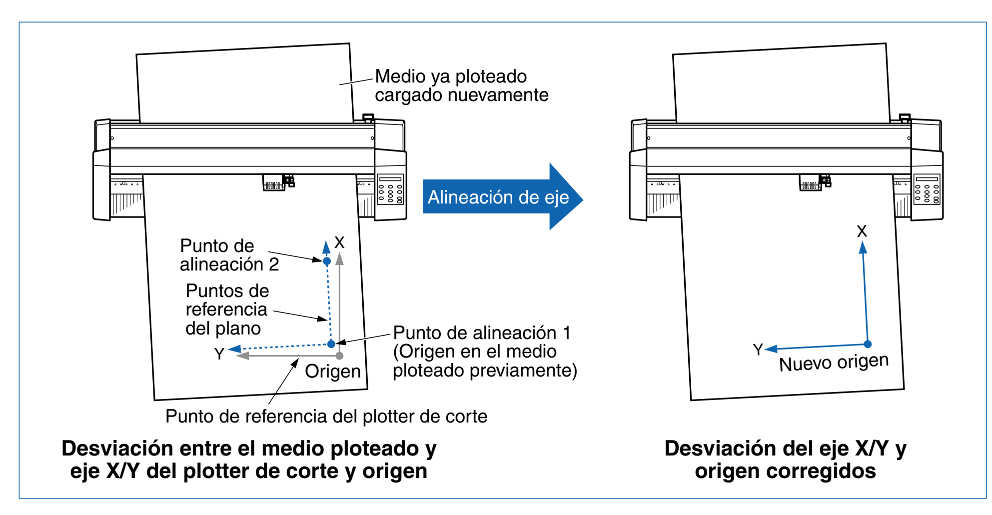
Paso 5

Pulse la **tecla** o para seleccionar **"YES"** o **"NO"**, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)**. Para cancelar la selección, elija **"NO"** y pulse la **tecla** **(ENTER)**, o pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

4.8 Alineación de Ejes de Coordenadas

Esta función es utilizada para compensar cualquier desviación en la desviación de origen o angular de los ejes de coordenadas, lo que ocurre cuando se cargue un medio ploteado en otro plotter o cuando se vuelva a cargar un medio previamente ploteado. Esta función posibilita el corte de contornos ploteados utilizando un plotter diferente, o nuevo corte de planos previamente ploteados. El ploteo del origen y la línea del eje X antes de alinearse los ejes de coordenadas facilita el ajuste de los ejes. Plotee el origen y la línea del eje X dentro del área de ploteo para posibilitar las configuraciones a especificarse, aun cuando el eje X y el origen estén ubicados en un ángulo. Si el origen y la línea del eje X están ploteados cerca de los límites del área de ploteo, las configuraciones pueden quedar fuera del área de ploteo, imposibilitando el alineamiento de los ejes.





Desviación entre el medio ploteado y eje X/Y del plotter de corte y origen

Desviación del eje X/Y y origen corregidos

Paso 1

Pulse la **tecla** (**PAUSE**) para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** (**NEXT**) o (**PREV.**) hasta que aparezca el siguiente menú.



Paso 3

Pulse la **tecla** (**ENTER**) para mostrar el menú de alineación de eje.

PT1 0, 0

Utilice las **teclas** , , , y (**POSITION**) para mover la pluma cortadora al punto de alineación 1 (el origen en el medio ploteado previamente). Las coordenadas mostradas aquí indican la distancia desde el punto de origen actual.

Paso 4

Pulse la **tecla** (**ENTER**) para configurar el nuevo origen, y utilice éste como centro de rotación del eje X.

Paso 5

Utilice las **teclas** ◀, ▶, ▲, y ▼ **(POSITION)** para mover la pluma cortadora al punto de alineación 2 (cualquier punto en el eje X para el medio ploteado previamente). Las coordenadas mostradas aquí indican la distancia desde el punto de de alineación 1.



Paso 6

Pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)** para calcular la inclinación del ángulo del eje X y alinear los ejes.

Paso 7

Pulse la **tecla** ⏸ **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

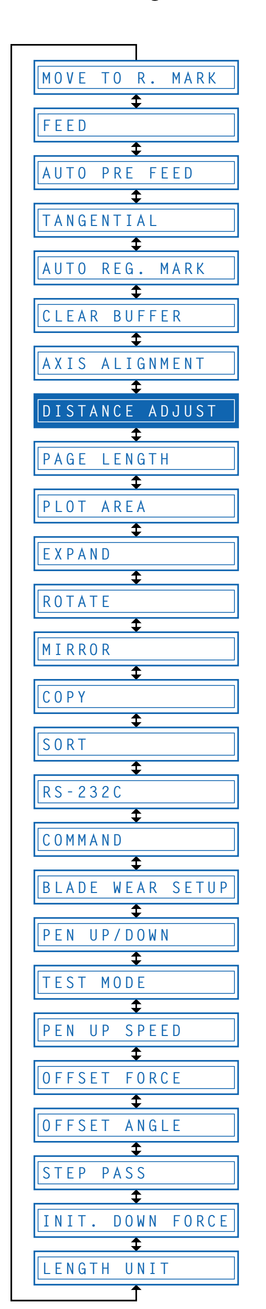
PUNTO A VERIFICAR

Después que los ejes estén alienados, se repondrán las configuraciones si se realizan cualquiera de las siguientes.

- Especificación de un nuevo origen
- Carga de un nuevo medio
- Configuración de la rotación del eje

4.9 Ajuste de Distancia

Esta función corrige cualquier desviación en la longitud de corte o segmentos de línea ploteada, lo que ocurre según el medio a utilizarse. El valor de ajuste de la desviación es especificado como porcentaje de la distancia total. Por ejemplo, una configuración de 0,05% ajusta una distancia de 2m (2.000mm) por +1mm (2000 x 0,05% = 1mm), lo que viene a ser 2.001mm. Pueden activarse o desactivarse separadamente ocho diferentes áreas de configuración de condiciones de la pluma cortadora, permitiendo diferentes configuraciones a realizar para adaptarse al medio utilizado.



Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

DISTANCE ADJUST

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el menú de ajuste de distancia. Los números **"1"** a **"8"** indican las áreas de configuración de condición de la pluma cortadora, y los configurados están indicados con el símbolo▶ a la izquierda.

▶1 2 3▶4▶5 6 7 8

Utilice la **tecla** ◀ o ▶ para mover el cursor para seleccionar el área de configuración de condición requerida. Pulse la **tecla** ▲ o ▼ para mostrar o no mostrar el símbolo ▶, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

Paso 5

Seleccione el área de configuración de condición para fijar en **"ON"** (vea "Selección de las Áreas de Configuración de la Condición de la Pluma Cortadora" de la página 3-6).

5◀15U 0 20 30 1

Paso 6

Pulse la **tecla** **(ENTER)** o utilice la **tecla** ▶ para mover el cursor al extremo derecho, y luego pulse la **tecla** ▶ para mostrar el siguiente menú.

X= 0.00%Y= 0.00%

Paso 7

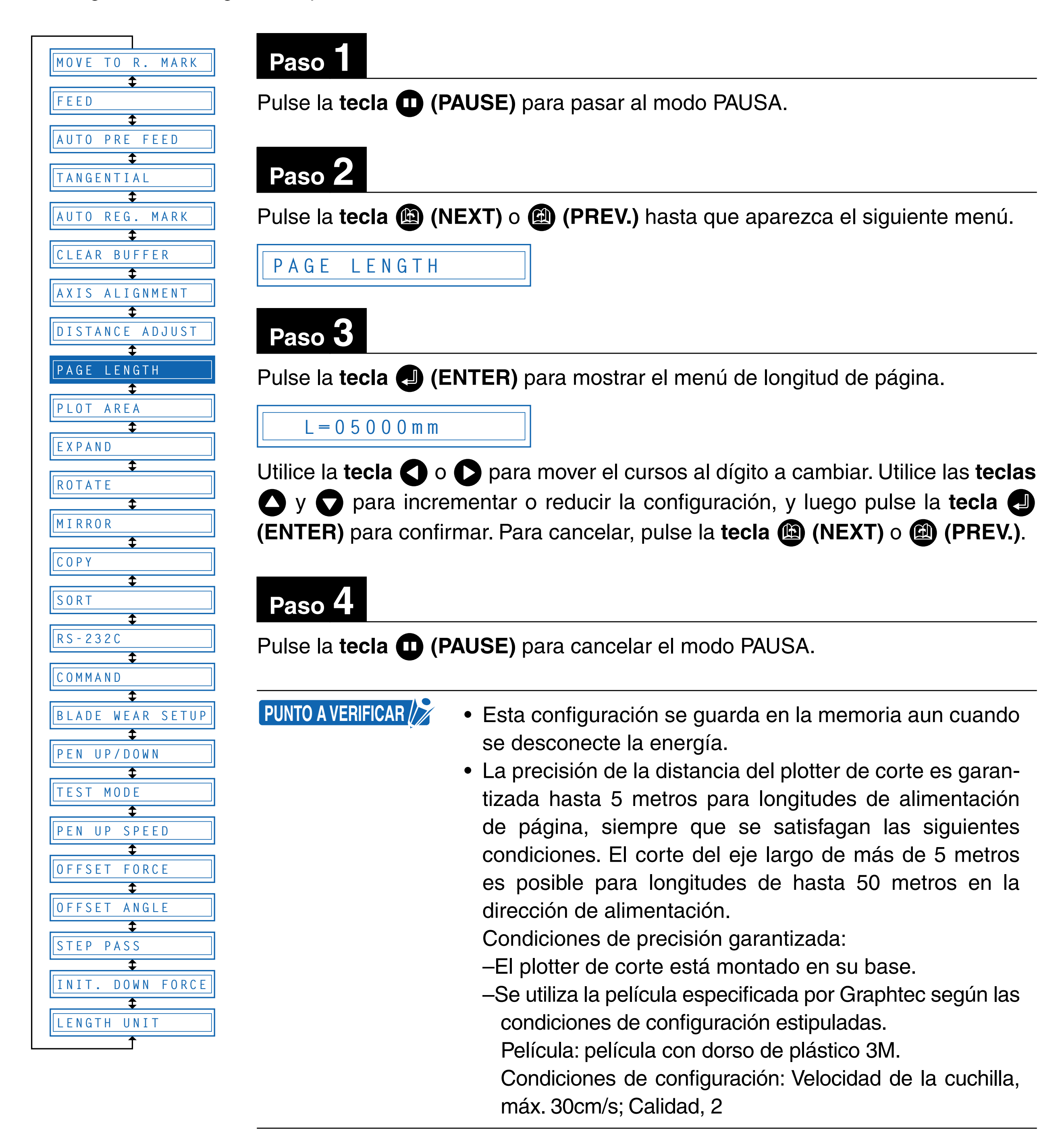
Seleccione **"X"** o **"Y"** utilizando la **tecla** ◀ o ▶. Utilice la **tecla** ▲ o ▼ para incrementar o reducir las configuraciones dentro de la gama de **"-2,00%"** a **"+2,00%"**, y luego pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)** para confirmar. Si se fija el área de configuración de condición en el modo TANGENCIAL, se indicará la configuración del modo TANGENCIAL. Pulse la **tecla** ↵ **(ENTER)** nuevamente. Para cancelar la(s) selección(es), pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

PUNTO A VERIFICAR

Esta configuración se guarda en la memoria aun cuando se desconecte la energía.

4.10 Configuración de LONGITUD DE PÁGINA

Esta función configura la longitud de cada página cuando se realice el corte o el ploteo del eje largo utilizando un medio en rollo. ésta deberá configurarse para el corte o ploteo del eje largo que exceda de 5m de longitud. La configuración por defecto es de **“5000mm”**.



Paso 1

Pulse la **tecla** (PAUSE) para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

PAGE LENGTH

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el menú de longitud de página.

L=05000mm

Utilice la **tecla** ◀ o ▶ para mover el cursos al dígito a cambiar. Utilice las **teclas** ▲ y ▼ para incrementar o reducir la configuración, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

PUNTO A VERIFICAR

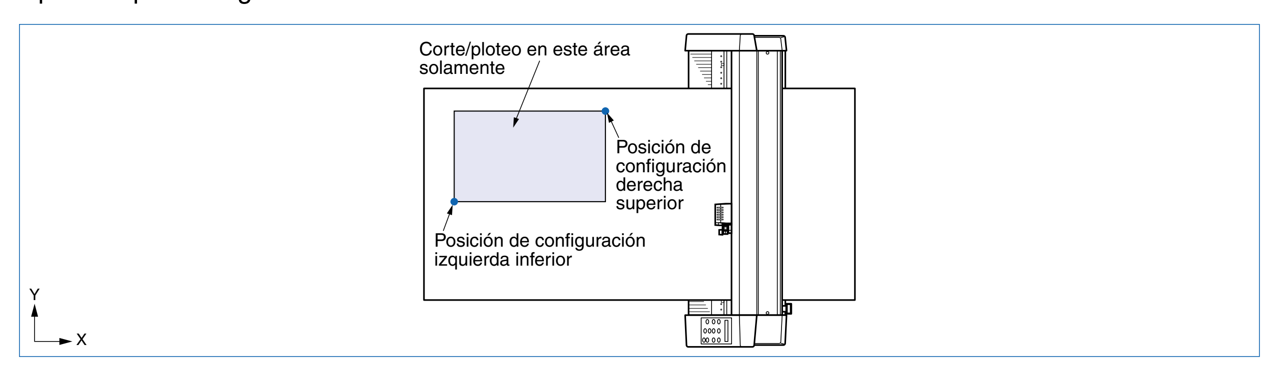
- Esta configuración se guarda en la memoria aun cuando se desconecte la energía.
- La precisión de la distancia del plotter de corte es garantizada hasta 5 metros para longitudes de alimentación de página, siempre que se satisfagan las siguientes condiciones. El corte del eje largo de más de 5 metros es posible para longitudes de hasta 50 metros en la dirección de alimentación.
  Condiciones de precisión garantizada:
  –El plotter de corte está montado en su base.
  –Se utiliza la película especificada por Graphtec según las condiciones de configuración estipuladas.
  Película: película con dorso de plástico 3M.
  Condiciones de configuración: Velocidad de la cuchilla, máx. 30cm/s; Calidad, 2

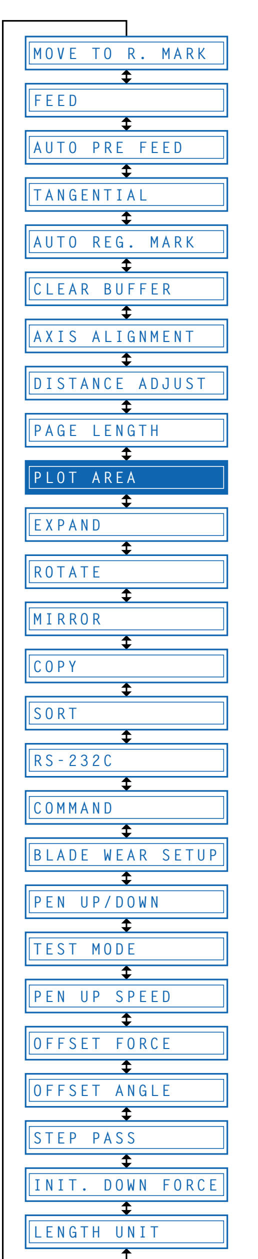
⚠ PRECAUCIÓN

- En el caso del corte del eje largo, debe ser particularmente cuidadoso cuando se cargue la película con el dorso adhesivo de color. Si la película es cargada aun con un leve ángulo, la película puede aflojarse de los rodillos que lo sostienen en su lugar.
- Cuando utiliza el medio en rollo, extiéndalo y cárguelo de la longitud a utilizar previamente o utilice el procedimiento de alimentación del medio (“4.3 Configuración de la función de ALIMENTACIÓN”, “4.4 Configuración de AUTO PREALIMENTACIÓN”).
  El inicio del corte o ploteo sin alimentar el medio primero puede generar un error de posición o puede causar la caída del medio en rollo desde el eje portarrollo.

4.11 Configuración de Área de Corte/Ploteo

Esta función permite que se especifique el área en el cual se realice el corte/ploteo, evitando por lo tanto el corte/ploteo fuera del área especificada. Esta función posibilita un uso más eficiente de la película a través de la especificación de las porciones sin corte de una película que ya haya sido cortada, para evitar las áreas previamente cortadas. Debe notarse que la configuración del área de corte/ploteo también repone el punto original de acuerdo con el movimiento del área de corte.





Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

PLOT AREA

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el menú de área de ploteo.

LL 0, 0

Paso 4

Utilice las **teclas** , , , y **(POSITION)** para mover la pluma a la posición de configuración izquierda inferior, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)**. Se indicará la configuración de la posición izquierda inferior de las coordenadas. Para realizar la configuración por defecto, pulse la **tecla** **(ORIGIN)**.

Paso 5

Una vez que se haya configurado la posición izquierda inferior, se indicarán las coordenadas para la posición derecha superior. Confiture estas coordenadas de la misma manera que para la posición izquierda inferior.

Paso 6

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

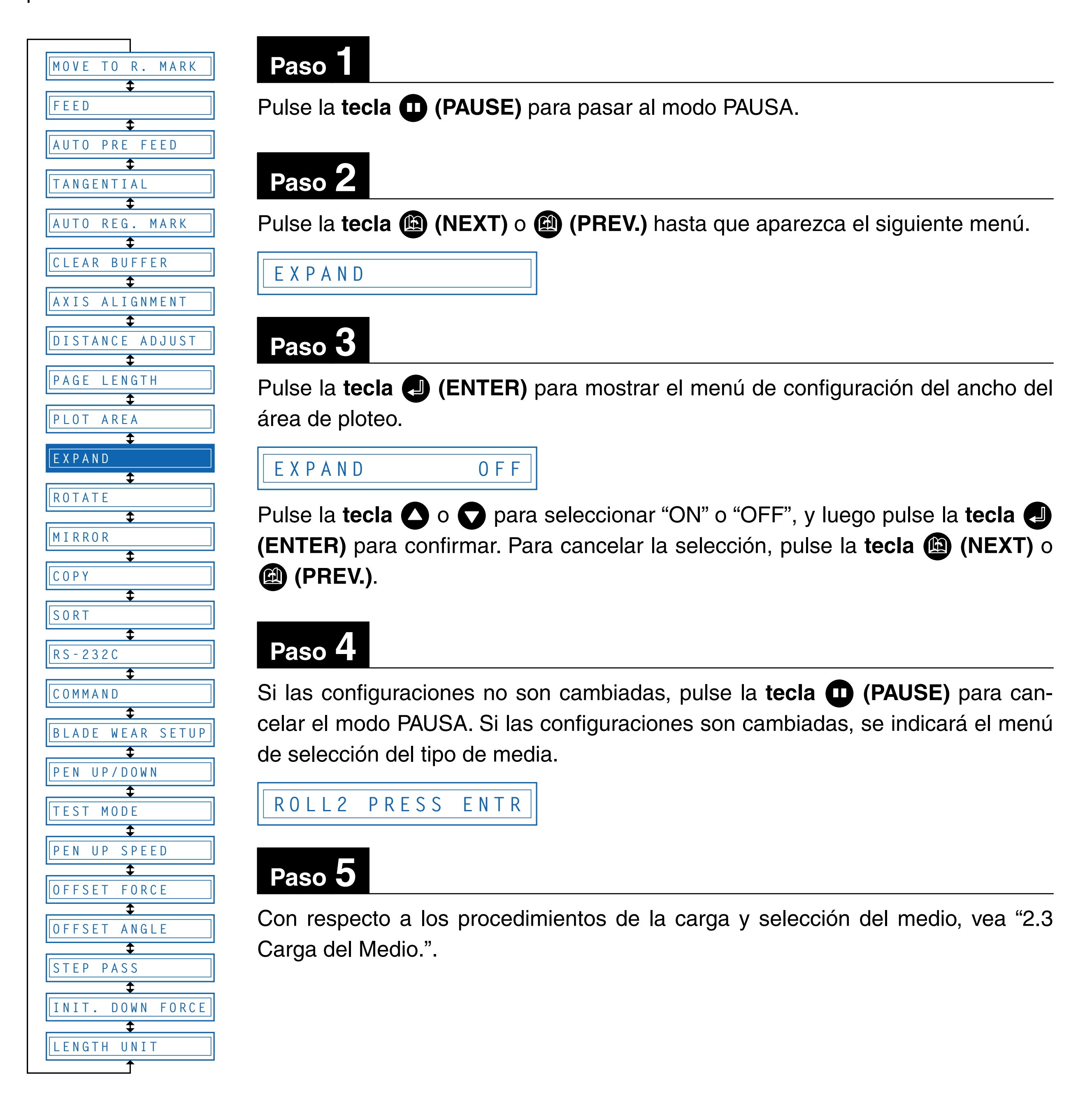
PUNTO A VERIFICAR

Aparecerá el siguiente mensaje si las configuraciones izquierda inferior y derecha superior no tienen una separación de una distancia de por lo menos 5mm. Si aparece este mensaje, reponga las posiciones izquierda inferior y derecha superior.

```
WRONG PLOT AREA
```

4.12 Expansión de Área de Corte/Ploteo

Esta función permite que el ancho del área de corte/ploteo se extienda 9,5mm en ambos lados, para un incremento total de 19mm, haciendo posible el corte de hasta un área donde se ubiquen los rodillos de presión.



Paso 1

Pulse la **tecla** (PAUSE) **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

EXPAND

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el menú de configuración del ancho del área de ploteo.

EXPAND OFF

Pulse la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar “ON” o “OFF”, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 4

Si las configuraciones no son cambiadas, pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA. Si las configuraciones son cambiadas, se indicará el menú de selección del tipo de media.

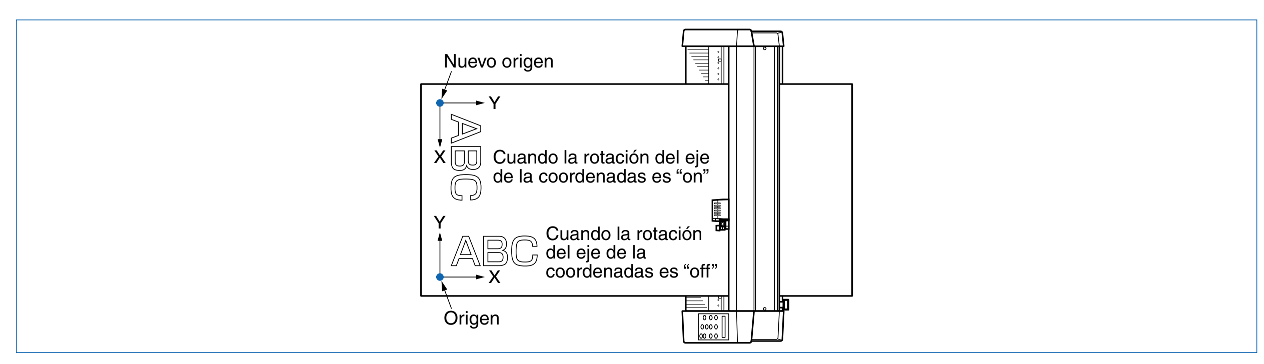
ROLL2 PRESS ENTR

Paso 5

Con respecto a los procedimientos de la carga y selección del medio, vea “2.3 Carga del Medio.”.

4.13 Rotación de Ejes de Coordenadas

Esta función permite que el origen de corte/ploteo y los ejes de coordenadas sean rotados como se indica abajo.



MOVE TO R. MARK
FEED
AUTO PRE FEED
TANGENTIAL
AUTO REG. MARK
CLEAR BUFFER
AXIS ALIGNMENT
DISTANCE ADJUST
PAGE LENGTH
PLOT AREA
EXPAND
ROTATE
MIRROR
COPY
SORT
RS-232C
COMMAND
BLADE WEAR SETUP
PEN UP/DOWN
TEST MODE
PEN UP SPEED
OFFSET FORCE
OFFSET ANGLE
STEP PASS
INIT. DOWN FORCE
LENGTH UNIT

Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

ROTATE

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el menú de configuración de rotación del eje de coordenadas.

ROTATE OFF

Pulse la **tecla** o para seleccionar **“ON”** o **“OFF”**, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 4

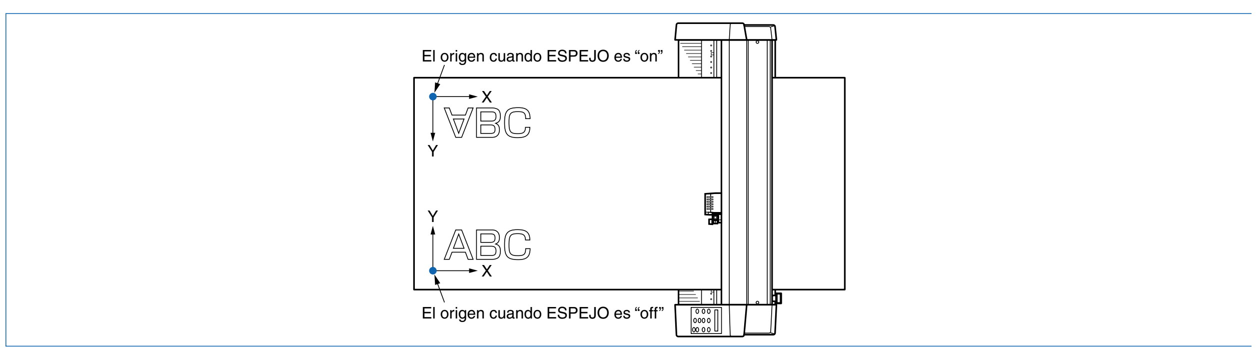
Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

PUNTO A VERIFICAR

Esta configuración se guarda en la memoria aun cuando se desconecte la energía.
Cuando ON esté seleccionado para ROTAR, el ESPEJO se fija en OFF.

4.14 Espejo

Esta función permite cambiar el origen de corte/ploteo y los ejes de coordenadas como se muestra abajo.



MOVE TO R. MARK
FEED
AUTO PRE FEED
TANGENTIAL
AUTO REG. MARK
CLEAR BUFFER
AXIS ALIGNMENT
DISTANCE ADJUST
PAGE LENGTH
PLOT AREA
EXPAND
ROTATE
MIRROR
COPY
SORT
RS-232C
COMMAND
BLADE WEAR SETUP
PEN UP/DOWN
TEST MODE
PEN UP SPEED
OFFSET FORCE
OFFSET ANGLE
STEP PASS
INIT. DOWN FORCE
LENGTH UNIT

Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

MIRROR

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar la configuración de Espejo.

MIRROR OFF

Pulse la **tecla** o para seleccionar "ON" o "OFF", y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 4

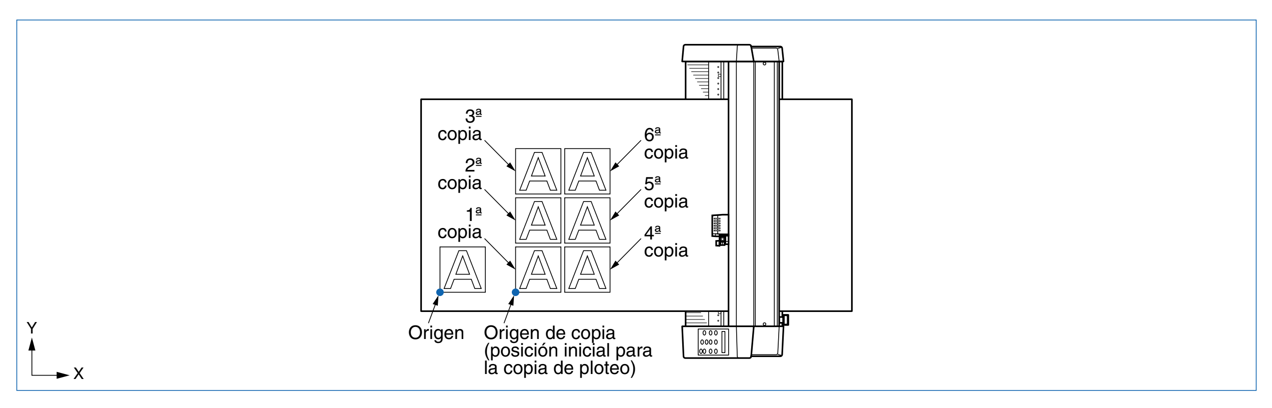
Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

PUNTO A VERIFICAR

- Esta configuración se guarda en la memoria aun cuando se desconecte la energía.
- Cuando ON esté seleccionado para ESPEJO, el ROTAR (rotación del eje de coordenadas) se fija en OFF.
- La lectura automática de marca no puede realizarse cuando ESPEJO esté fijado en ON.

4.15 Corte/Ploteo Utilizando la Memoria Buffer (Función de COPIA)

Esta función se utiliza para realizar las copias duplicadas de los datos de corte o ploteo que hayan sido enviados desde el ordenador y queden guardados en la memoria interna del plotter de corte.



MOVE TO R. MARK
FEED
AUTO PRE FEED
TANGENTIAL
AUTO REG. MARK
CLEAR BUFFER
AXIS ALIGNMENT
DISTANCE ADJUST
PAGE LENGTH
PLOT AREA
EXPAND
ROTATE
MIRROR
COPY
SORT
RS-232C
COMMAND
BLADE WEAR SETUP
PEN UP/DOWN
TEST MODE
PEN UP SPEED
OFFSET FORCE
OFFSET ANGLE
STEP PASS
INIT. DOWN FORCE
LENGTH UNIT

Paso 1

Envíe los datos a copiar al plotter de corte, y corte o plotee los datos una vez.

Paso 2

Utilice las **teclas** ◀, ▶, ▲, y ▼ **(POSITION)** para mover la pluma a la posición de inicio del corte o ploteo.

Paso 3

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

COPY

Paso 5

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el menú de configuración de copia.

COPY COUNT 1

Paso 6

Utilice la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar la cantidad deseada de copia, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 7

La operación de corte/ploteo comienza por la cantidad de copias seleccionadas.

Paso 8

Para sacar más copias, reponga el medio y repita los pasos 2 a 6.

Si los datos a copiar no se ajustan dentro del área de corte/ploteo, se indicará el siguiente mensaje en el paso 5.

CANNOT COPY

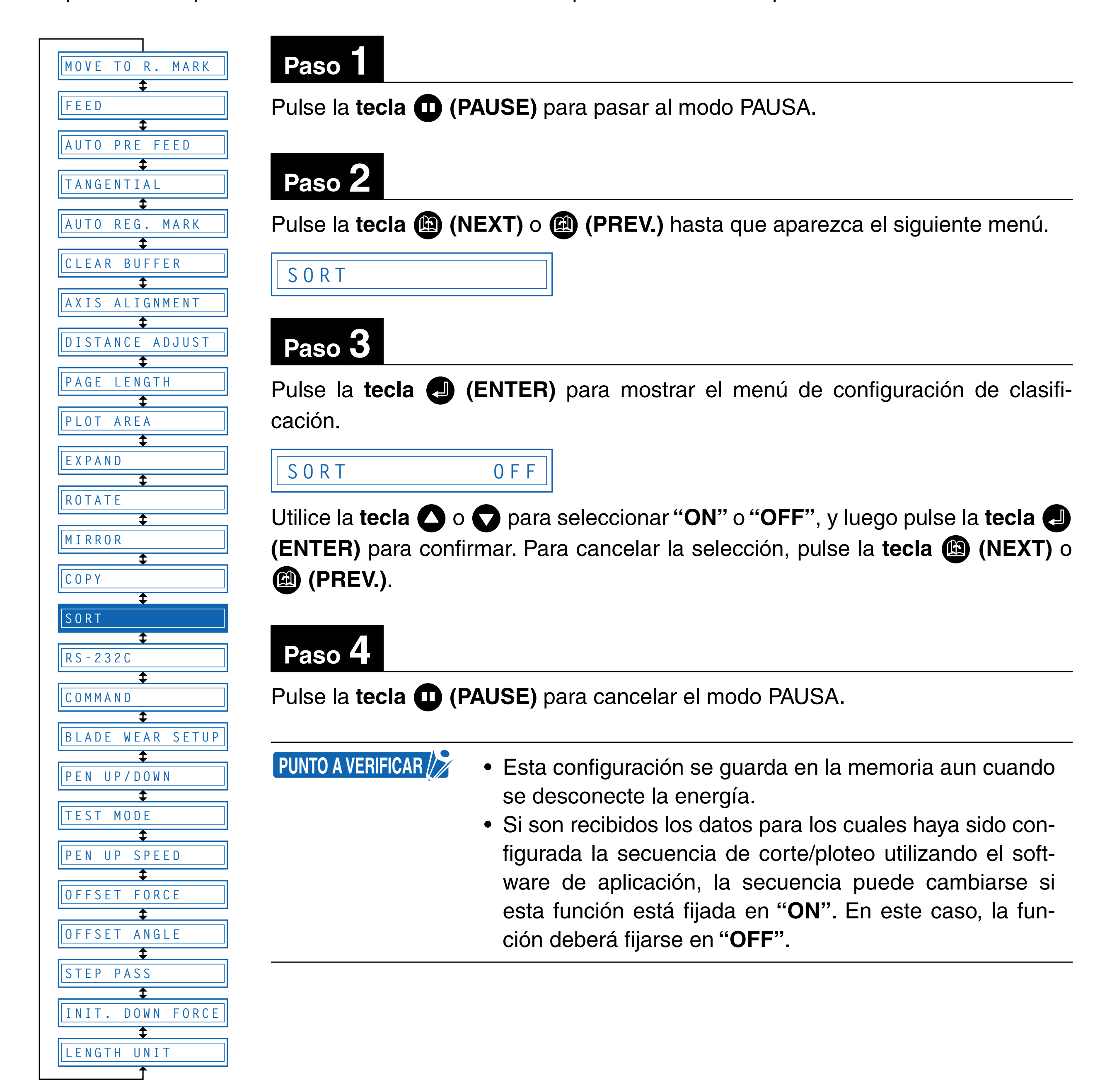
Utilice las **teclas** ◀, ▶, ▲, y ▼ **(POSITION)** para cambiar la posición de copia inicial o cargar el medio con el área de tamaño suficiente que se ajuste a los datos copiados.

PUNTO A VERIFICAR

- Si la posición de corte/ploteo inicial fue trasladada del origen original, el nuevo origen también se aplicará durante la operación de copia. Para evitar el desperdicio del medio, la posición de corte/ploteo inicial de los datos deberá ser lo más próxima posible al origen.
- Si el plotter de corte recibe otro juego de datos durante la operación de copia, la operación no se completará correctamente debido a que los datos iniciales son borrados durante la operación. No envíe nuevos datos al plotter de corte mientras la copia está en proceso.
- Si los nuevos datos son enviados al plotter de corte más de 10 segundos después que se envíen los datos del corte inicial, los datos originales serán borrados de la memoria interna.
- La copia no será posible si se envían al plotter de corte los datos que exceden de 1,6MB, ya que los datos desbordará de la memoria del buffer.

4.16 Configuraciones de Clasificación

Esta función clasifica y corta o plotea los datos de corte/ploteo almacenados en la memoria del buffer para minimizar la cantidad de alimentación requerida del medio. Esto es útil para los datos que requieren una gran cantidad de movimientos en el plano con la pluma levantada. Si los datos recibidos han sido clasificados utilizando el software de aplicación, la clasificación de datos utilizando el plotter de corte puede requerir un tiempo adicional. Si desactiva esta función puede acelerarse el proceso.



Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

SORT

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el menú de configuración de clasificación.

SORT OFF

Utilice la **tecla** o para seleccionar **"ON"** o **"OFF"**, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 4

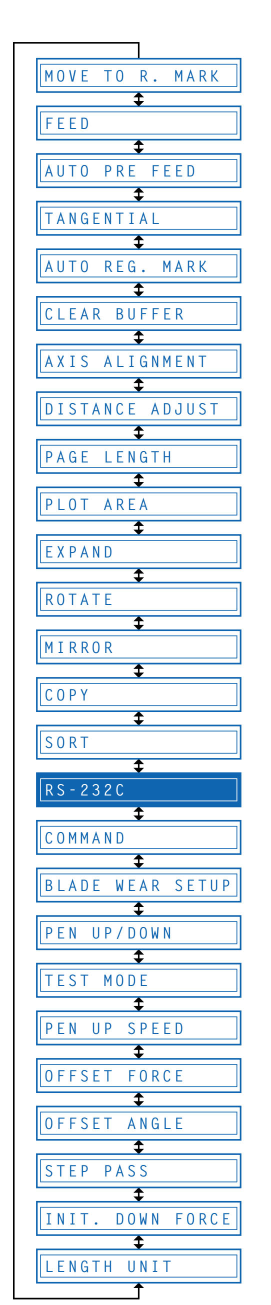
Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

PUNTO A VERIFICAR

- Esta configuración se guarda en la memoria aun cuando se desconecte la energía.
- Si son recibidos los datos para los cuales haya sido configurada la secuencia de corte/ploteo utilizando el software de aplicación, la secuencia puede cambiarse si esta función está fijada en **"ON"**. En este caso, la función deberá fijarse en **"OFF"**.

4.17 Configuración de Interfaz

Si se utiliza la interfaz serie RS-232C, las condiciones de interfaz deberán configurarse para asegurar que la velocidad de transferencia de datos (velocidad en baudios), paridad, longitud de los datos y las configuraciones de handshaking del plotter de corte coinciden con las del software de aplicación o sistema operativo del ordenador. En esta sección se describen las condiciones de interfaz para el plotter de corte. Con respecto a los detalles de cómo configurar las condiciones de su aplicación o sistema operativo del ordenador, consulte el manual provisto con la aplicación o el sistema operativo.



Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

RS-232C

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el menú de configuración de condición de interfaz.

▶9600 N 8 H

Las configuraciones actuales son indicadas (desde la izquierda): velocidad de transferencia (velocidad en baudios), paridad, longitud de los datos y modo de handshaking.

La velocidad en baudios puede fijarse en **“19200”**, **“9600”**, **“4800”**, **“2400”**, **“1200”**, **“600”** o **“300”**.

La paridad puede fijarse en **“N”** (Ninguno), **“E”** (Paridad par) o **“O”** (Paridad impar).

La longitud de los datos puede fijarse en 7 u 8 bits.

El modo de handshaking puede fijarse en **“H”** (handshaking por hardware) o **“X”** (handshaking Xon/Xoff). Puede seleccionarse **“E”** (handshaking ENQ/ACK) también cuando el modo de comando esté fijado en HP-GL.

Todas estas condiciones de interfaz deben ser configuradas para coincidir con las configuraciones correspondientes del software de aplicación y el sistema operativo del ordenador.

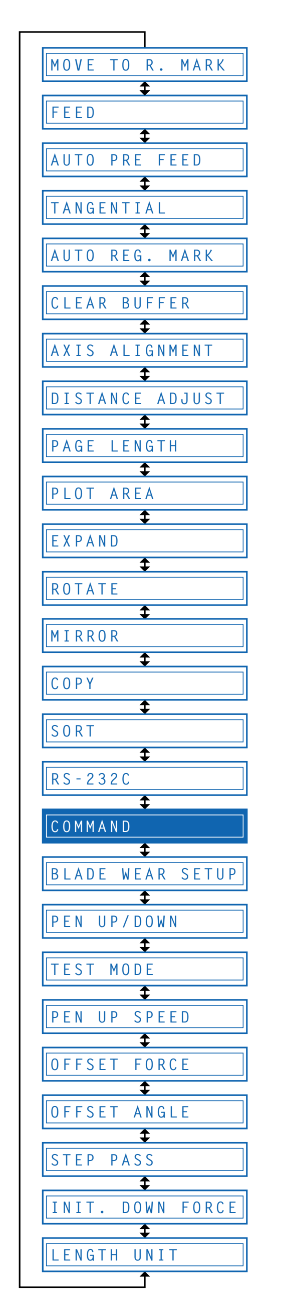
El parámetro que puede cambiarse se indicará inmediatamente a la derecha de la marca ▶. Utilice la **tecla** ◀ o ▶ para seleccionar el parámetro a cambiar, y utilice la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar los detalles de la configuración. Pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

4.18 Configuración de Formato de Datos a Recibir

Antes que los datos sean enviados desde el ordenador, deberá verificarse el formato (modo de comando) de los datos enviados por el software de aplicación. El plotter de corte acepta dos datos formatos de datos (modos de comando): comandos de GP-GL (Graphtec) y HP-GL. Configure el modo de comando que se adapte a la aplicación utilizada.



■Configuración del Modo de Comando

Paso 1

Pulse la **tecla** (PAUSE) para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

COMMAND

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el menú de configuración de comando.

COMMAND GP-GL

Paso 4

Pulse la **teclas** o para seleccionar **"GP-GL"** o **"HP-GL"**, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 5

Si se selecciona **"GP-GL"**, configure el TAMAÑO DE PASO. Si se selecciona **"HP-GL"**, configure el PUNTO DE ORIGEN. Si se selecciona un comando diferente de lo que fue configurado previamente, el modo PAUSA es automáticamente cancelado después de configurarse el TAMAÑO DE PASO (GP-GL) o PUNTO DE ORIGEN (HP-GL).

■ Configuración del TAMAÑO DE PASO

Si se configura el modo de comando GP-GL, la unidad mínima de distancia a que pueda desplazarse la pluma puede cambiarse a una de las cuatro configuraciones: 0,01mm, 0,025mm, 0,05mm ó 0,1mm. Debido a que la configuración por defecto es 0,1mm, cambie la configuración si su aplicación especifica un tamaño de paso diferente.

Paso 1

Fije la configuración del comando en "GP-GL".

```
COMMAND      GP-GL
```

Paso 2

Pulse la **tecla** (ENTER) para mostrar el menú de configuración de tamaño de paso.

```
STEP SIZE 0.100mm
```

Paso 3

Pulse la **tecla** o para seleccionar **"0,100mm"**, **"0,050mm"**, **"0,025mm"** o **"0,010mm"** y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

■ Configuración del PUNTO DE ORIGEN

Si se configura el modo de comando HP-GL, el punto de origen puede configurarse en la izquierda inferior o en el centro. Debido a que la configuración por defecto es la izquierda inferior, cambie la configuración si su aplicación especifica una posición de origen diferente.

Paso 1

Fije la configuración del comando en "**HP-GL**".

```
COMMAND      HP-GL
```

Paso 2

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar la configuración del punto de origen.

```
ORIGIN PT    L.L.
```

Paso 3

Pulse la **tecla** o para seleccionar **"L.L. (LOWER LEFT)"** o **"CENTER"** y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

4.19 Detección de Desgaste de Cuchilla (cuando esté activada la Función de Desgaste de Cuchilla)

Esta función calcula la distancia de corte total de la cuchilla de corte para indicar cuándo se requiere el reemplazo de la misma. ésta debe utilizarse puramente como una guía, ya que el desgaste real de la cuchilla de corte puede variar según el material a cortar y las condiciones de corte (por ejemplo, la fuerza) utilizadas.
Se agrupan las áreas de configuración de la pluma, y las distancias totales son calculadas para cada grupo. Pueden controlarse ocho grupos, y ellos corresponden inicialmente a las áreas de configuración de la pluma, por lo que el grupo 1 corresponde al área de configuración 1, el grupo 2 corresponde al área de configuración 2, y así sucesivamente. Si dos o más áreas de configuración están combinadas en un grupo, la distancia calculada total para ese grupo será la suma de los valores del área individual.
Es también posible incluir los factores compensadores de cada área de configuración que corresponda a los diferentes grados de desgaste para los diferentes materiales y condiciones de corte. Por ejemplo, si las áreas de configuración 1, 2 y 3 están combinadas en un grupo con las respectivas distancias totales de A, B y C y los respectivos factores son 0,7, 1,2 y 1,0, la distancia total para este grupo será A x 0,7 + B x 1,2 + C x 1,0.
La detección del desgaste puede activarse o desactivarse utilizando las configuraciones de función especiales (vea “Activando/Desactivando la Detección del Desgaste” de la página 5-3). Cuando está desactivada, no se indicará en el menú PAUSA.
Si la energía se desconecta mientras el corte está en proceso, la distancia de corte para esa operación no se incluirá en el cálculo de la detección del desgaste.

■ Verificación del Grado de Desgaste

Paso 1

Verifique y confirme que el plotter de corte está en el modo LISTO (indicando las configuraciones actuales de la pluma).

```
1 PEN      12 30 2
```

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** para mostrar el menú de grado de desgaste para el grupo al que pertenece el área de configuración de arriba.

```
BLADE WEAR    60%
```

El grado de desgaste es indicado como 0% para una pluma nueva, y 100% cuando la distancia total excede la distancia máxima para la cuchilla de corte. Pulse la **tecla** **(PREV.)** para retornar al modo LISTO.

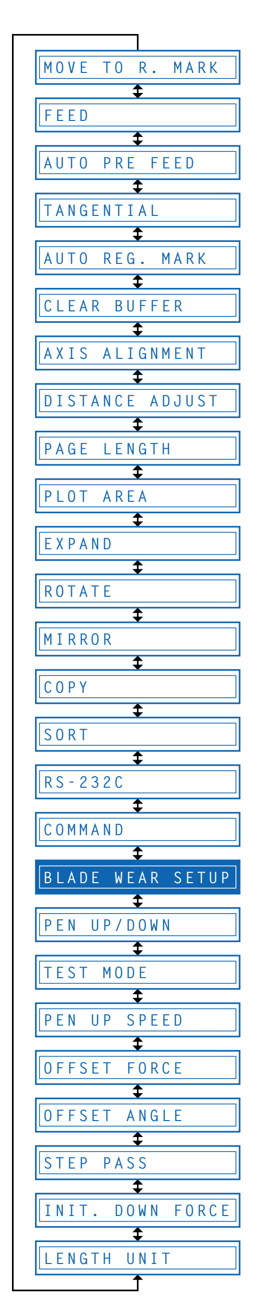
Paso 3

En el modo LISTO aparecerá el siguiente mensaje cuando el grado de desgaste excede del 100% para el grupo al que pertenece el área actual de configuración.

```
EXCEEDS        100%
```

Esta indicación deberá utilizarse como una guía para el reemplazo de la cuchilla de corte.
Esta indicación se revierte a la indicación normal del modo LISTO cuando se pulse la **tecla** **(PREV.)**, pero reaparecerá cuando se conecte nuevamente la energía o si es seleccionada un área de configuración de un grupo con un grado de desgaste que excede del 100% nuevamente.

Siempre fije en cero la indicación de distancia total después de reemplazar la cuchilla de corte (vea "Borrado de la Distancia Total (Grado de Desgaste)"). Desaparecerá la indicación de arriba y el cálculo de distancia se reiniciará desde cero.



■Configuración de los Grupos de Grado de Desgaste

Ésta registra las áreas de configuración en grupos.

Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

BLADE WEAR SETUP

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el submenú de configuración del grado de desgaste.

SET BLADE GROUP

Paso 4

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar la configuración del grupo de grado de desgaste.

GROUP 1 12 45

Paso 5

El número de la izquierda es el número de grupo, y los números de la derecha de éste indican las áreas de configuración que corresponden al mismo, separados por espacios. La indicación de arriba indica las áreas de configuración 1, 2, 4 y 5, pertenecientes al grupo 1.
Utilice la **tecla** ◀ o ▶ para mover el cursor al número de grupo o número de área de configuración a configurar. Al pulsar la **tecla** ▲ o ▼ en la posición del número de grupo se incrementa o disminuye el número, y si pulsa la **tecla** ▲ o ▼ en la posición del número de área de configuración se indica o no se indica el número. Seleccione el número de grupo requerido, indique los números de área de configuración a registrar, y luego puse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar.
Cada área de configuración puede registrarse sólo en un grupo. Para registrar un área de configuración en otro grupo, debe eliminarse primero desde el grupo en el cual esté registrado. Inicialmente, el área de configuración 1 es configurada al grupo1, el área de configuración 2 al grupo 2 y así sucesivamente, por lo que las áreas de configuración deben eliminarse de un grupo antes de ser registrado en otro. Para cancelar la(s) selección(es), pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

■ Configuración de Factores del Grado de Desgaste

Ésta configura los factores correspondientes a las diferencias en los grados de desgaste debido a diferentes materiales y condiciones de corte.

Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
BLADE WEAR SETUP
```

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el submenú de configuración del grado de desgaste, y luego pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que indique el siguiente menú.

```
FACTOR
```

Paso 4

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar la configuración del factor del grado de desgaste.

```
COND 1          1.00
```

Paso 5

Utilice la **tecla** ◀ o ▶ para incrementar o reducir el número de área de configuración, y utilice la **tecla** ▲ o ▼ para incrementar o reducir el valor de factor. El factor puede configurarse entre 0,10 y 1,00 en intervalos de 0,10, y entre 1,00 y 2,50 en intervalos de 0,25. Una vez configurado el factor del grado de desgaste, pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la(s) selección(es), pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 6

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

■ Borrado de la Distancia Total (Grado de Desgaste)

Siempre fije en cero la indicación de la distancia total cuando se reemplace la cuchilla de corte. Ésta empieza el cálculo de la distancia total desde cero.

Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
BLADE WEAR SETUP
```

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el submenú de configuración del grado de desgaste, y luego pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que indique el siguiente menú.

```
CLEAR GROUP
```

Paso 4

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el menú para borrar el grado de desgaste.

```
CLEAR GROUP1<YES>
```

Paso 5

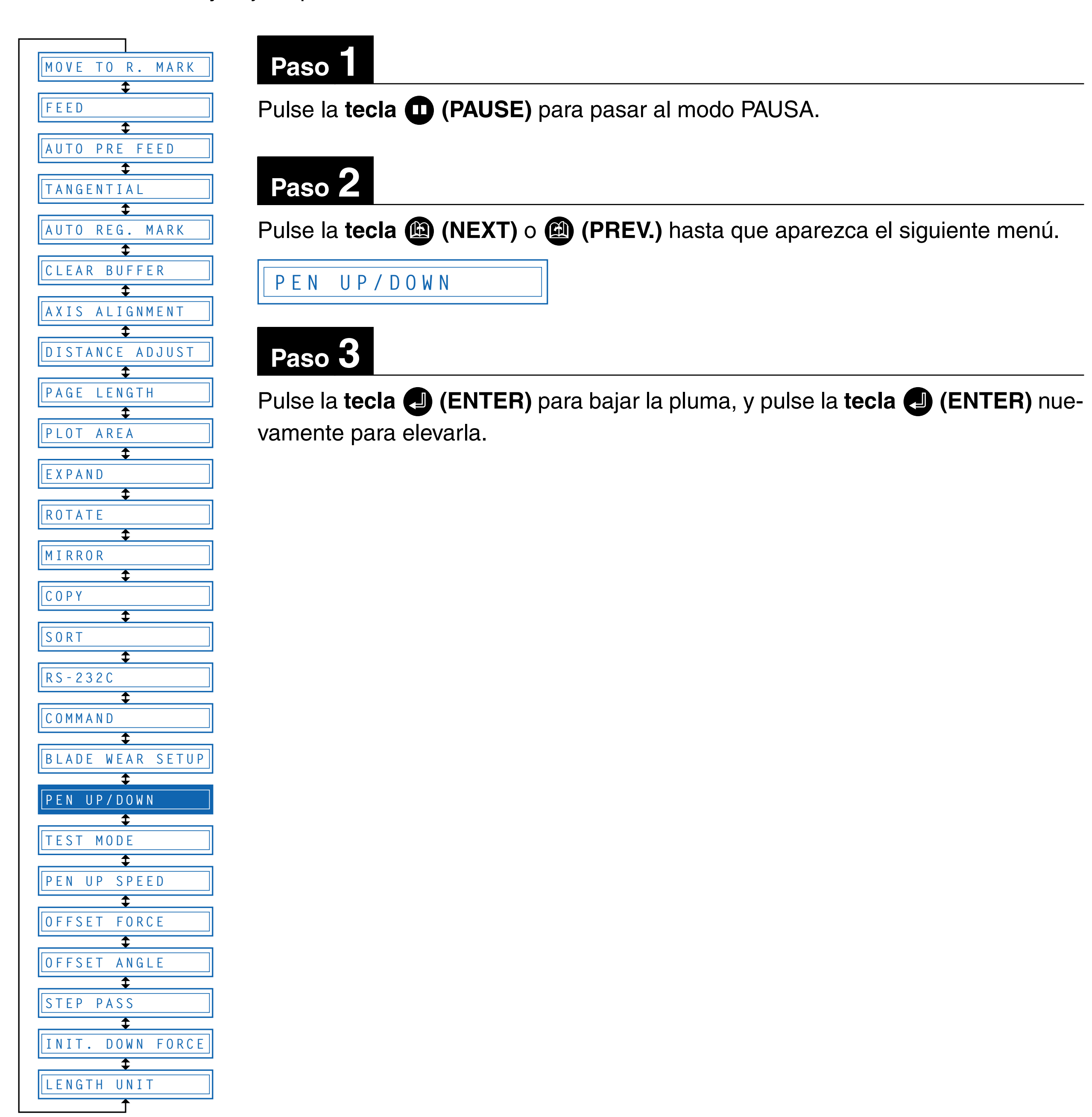
El número de la derecha de **"CLEAR GROUP"** es el número de grupo. Utilice la **tecla** o para incrementar o reducir el número de grupo, y utilice la **tecla** o para seleccionar **"YES"** o **"NO"**. Seleccione **"YES"** en el número de grupo a borrar, y pulse la **tecla** **(ENTER)** para borrar la distancia total. Para cancelar la(s) selección(es), pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 6

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

4.20 Elevación y Bajada de la Pluma

Esta función eleva y baja la pluma.



Paso 1

Pulse la **tecla** (**PAUSE**) para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** (**NEXT**) o (**PREV.**) hasta que aparezca el siguiente menú.

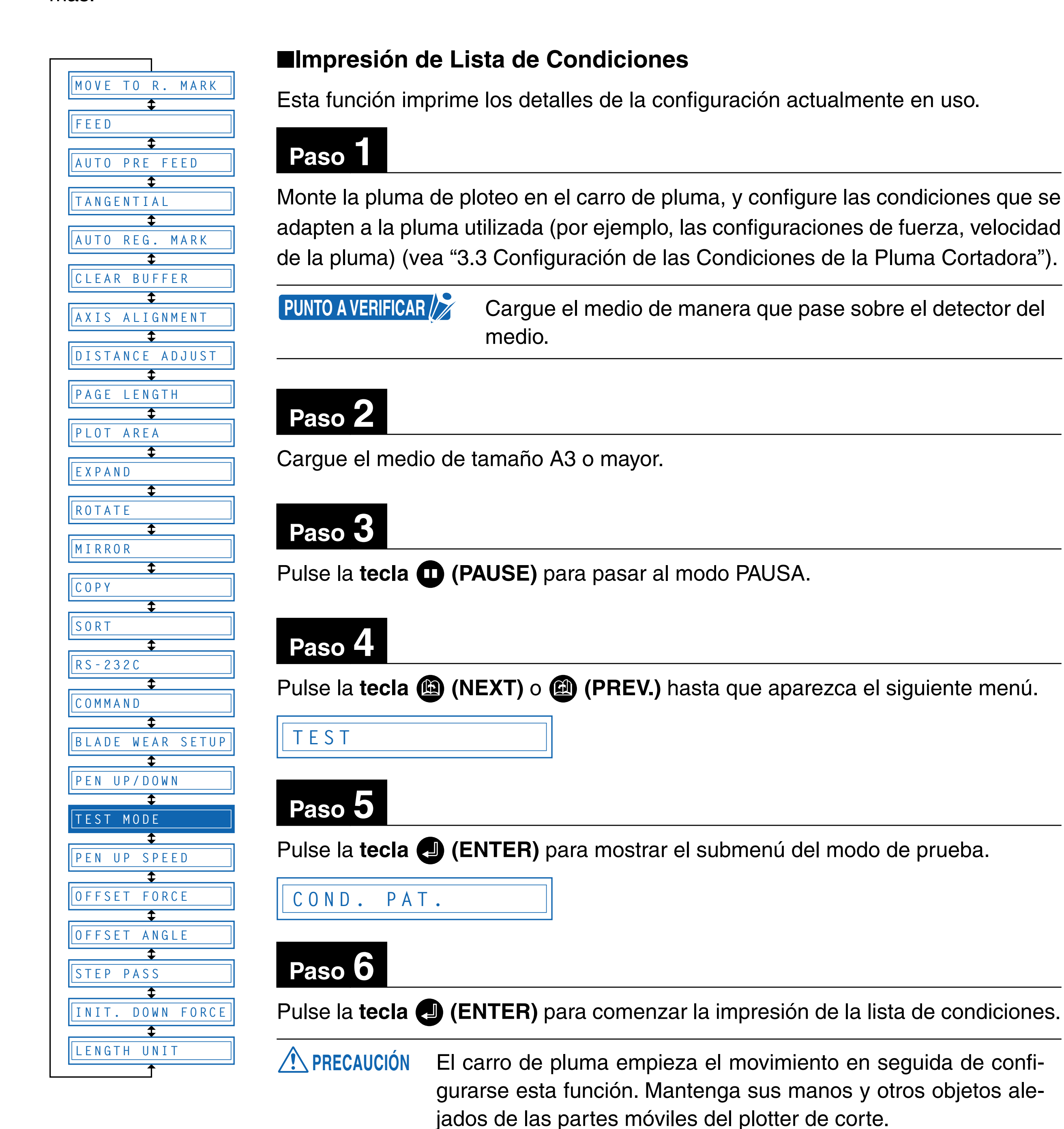
PEN UP/DOWN

Paso 3

Pulse la **tecla** (**ENTER**) para bajar la pluma, y pulse la **tecla** (**ENTER**) nuevamente para elevarla.

4.21 Modo PRUEBA

El plotter de corte tiene cinco modos de prueba: **"Impresión de Condición (COND. PAT.)"** para la impresión de los detalles de la configuración, **"Autoprueba"** para la verificación de la precisión, **"Modo de Volcado"** para verificar la transferencia de datos del ordenador, **"Corte de Demostración (CUT. DEMO)"** para el corte de un patrón de demostración, y **"Corte de prueba de fuerza de corte (PRESS TEST CUT)"** para realizar cinco cortes de prueba. éstos deberán utilizarse para verificar diversas configuraciones y verificar los problemas.



■Impresión de Lista de Condiciones

Esta función imprime los detalles de la configuración actualmente en uso.

Paso 1

Monte la pluma de ploteo en el carro de pluma, y configure las condiciones que se adapten a la pluma utilizada (por ejemplo, las configuraciones de fuerza, velocidad de la pluma) (vea "3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora").

PUNTO A VERIFICAR Cargue el medio de manera que pase sobre el detector del medio.

Paso 2

Cargue el medio de tamaño A3 o mayor.

Paso 3

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

TEST

Paso 5

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el submenú del modo de prueba.

COND. PAT.

Paso 6

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para comenzar la impresión de la lista de condiciones.

PRECAUCIÓN El carro de pluma empieza el movimiento en seguida de configurarse esta función. Mantenga sus manos y otros objetos alejados de las partes móviles del plotter de corte.

■ Impresión del Patrón de Autoprueba

Esta función imprime el patrón de autoprueba para verificar la precisión del plotter de corte.

Paso 1

Monte la pluma de ploteo en el carro de pluma, y configure las condiciones que se adapten a la pluma utilizada (por ejemplo, las configuraciones de fuerza, velocidad de la pluma) (vea “3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora”).

Paso 2

Cargue el medio de tamaño A3 o mayor.

Paso 3

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
TEST MODE
```

Paso 5

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el submenú del modo de prueba, y luego pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
SELF TEST
```

Paso 6

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para comenzar la impresión del patrón de autoprueba.

Paso 7

Cuando el patrón de autoprueba haya sido impreso, desconecte la energía y luego conéctela nuevamente.

PRECAUCIÓN El carro de pluma empieza el movimiento en seguida de configurarse esta función. Mantenga sus manos y otros objetos alejados de las partes móviles del plotter de corte.

■ Modo de Volcado

Esta función verifica si los datos son correctamente enviados desde el ordenador. Si los datos de salida no se ajustan al programa después de haberse dado salida la lista de volcado, verifique las condiciones de transferencia y las conexiones.

Paso 1

Monte la pluma de ploteo en el carro de pluma, y configure las condiciones que se adapten a la pluma utilizada (por ejemplo, las configuraciones de fuerza, velocidad de la pluma) (vea “3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora”).

PUNTO A VERIFICAR Cargue el medio de manera que pase sobre el detector del medio.

Paso 2

Cargue el medio de tamaño A4 o mayor.

Paso 3

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
TEST MODE
```

Paso 5

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el submenú del modo de prueba, y luego pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.



Paso 6

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para pasar al modo de volcado.

```
CHAR DUMP MODE
```

Paso 7

Cuando los datos se envían al plotter de corte en este modo, se imprimirá la lista de volcado. Para salir del modo de volcado, conecte nuevamente la energía.

PUNTO A VERIFICAR La lista de volcado es impreso con códigos de carácter ASCII. Los caracteres sin códigos serán impresos como cifras pequeñas de 2 dígitos. Los datos de salida para comando del tipo LECTURA se darán salida como datos ficticios, salvo la salida del estado del plotter de corte.

⚠ PRECAUCIÓN El carro de pluma empieza el movimiento en seguida de configurarse esta función. Mantenga sus manos y otros objetos alejados de las partes móviles del plotter de corte.

■ Corte de Demostración

Esta función corta un patrón de demostración de corte.

Paso 1

Monte la pluma de ploteo en el carro de pluma, y configure las condiciones que se adapten a la pluma utilizada (por ejemplo, las configuraciones de fuerza, velocidad de la pluma) (vea “3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora”).

PUNTO A VERIFICAR Cargue el medio de manera que pase sobre el detector del medio.

Paso 2

Cargue la película para el corte.

Paso 3

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
TEST MODE
```

Paso 5

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el submenú del modo de prueba, y luego pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
CUT DEMO
```

Paso 6

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para comenzar el corte del patrón de demostración.

PRECAUCIÓN El carro de pluma empieza el movimiento en seguida de configurarse esta función. Mantenga sus manos y otros objetos alejados de las partes móviles del plotter de corte.

■ Corte de Prueba de Fuerza de Corte

La fuerza de corte puede cambiarse en incrementos de un paso desde su configuración actual (en la gama de -2 a +2) para realizar las cinco pruebas de corte. El corte de prueba puede realizarse después de seleccionar la HERRAMIENTA (cuchilla de corte) y especificar la longitud de la cuchilla de corte, las configuraciones de DESVIACIÓN, FUERZA, VELOCIDAD y CALIDAD para asegurar que las condiciones de corte seleccionadas produzcan realmente los resultados de corte deseados. Verifique cuál es el alcance del corte de la cuchilla en la película y cómo se cortan las esquinas. Si los resultados del corte no son satisfactorios, reponga las condiciones de la pluma cortadora y repita el corte de prueba hasta que se logren las configuraciones óptimas. El corte de prueba se realizará de acuerdo con las condiciones actualmente fijadas para la pluma cortadora.

Paso 1

Monte la pluma cortadora en el carro de pluma, y configure las condiciones de corte que se adapten a la pluma coratadora montada (vea “3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora).

Paso 2

Cargue una hoja de película para el corte.

Paso 3

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

```
TEST MODE
```

Paso 5

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el submenú del Modo de Prueba, y luego pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

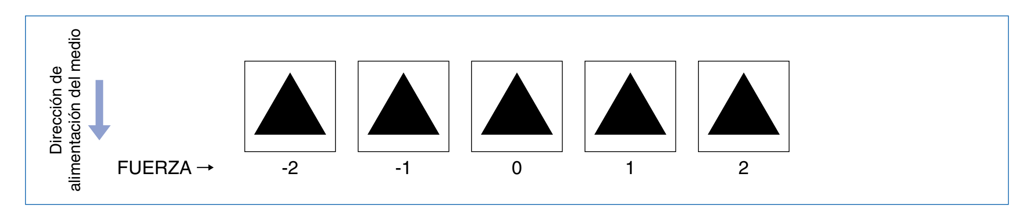
```
PRESS TEST CUT
```

Paso 6

Para cambiar las condiciones de corte, pulse la **tecla** **(COND.)** para que se indique el menú de configuración de condiciones. Cuando sale del menú de configuración de condiciones, la indicación retorna al menú que se muestra en el Paso 5. Para mayores informaciones del menú de configuración de condiciones, vea “3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora”.

Paso 7

Con el menú que se muestra en el Paso 5 indicado, pulse la **tecla ⏎ (ENTER)** para comenzar el corte de prueba. Se realizarán cinco cortes de prueba en la gama de "-2" a "+2", con la FUERZA actual como "0". El corte de prueba se realizará desde la posición actual de la pluma.



Ajuste el valor de DESVIACIÓN para que se adapte al tipo y espesor de la película a utilizar, y haga el ajuste fino de la terminación de cada esquina. Para la configuración del valor de FUERZA, haga su selección de los cinco cortes de prueba. En el corte de prueba, ajuste la longitud de la cuchilla de manera que la lámina de respaldo sólo quede ligeramente marcada.

Paso 8

Cuando se haya completado el corte de prueba, el carro de pluma se mueve a la posición de espera y aparece el siguiente menú.

```
PRESS ENTER KEY
```

Paso 9

Pulse la **tecla ⏎ (ENTER)** para retornar el carro de pluma a la posición previa y pasar el plotter de corte al modo LISTO.

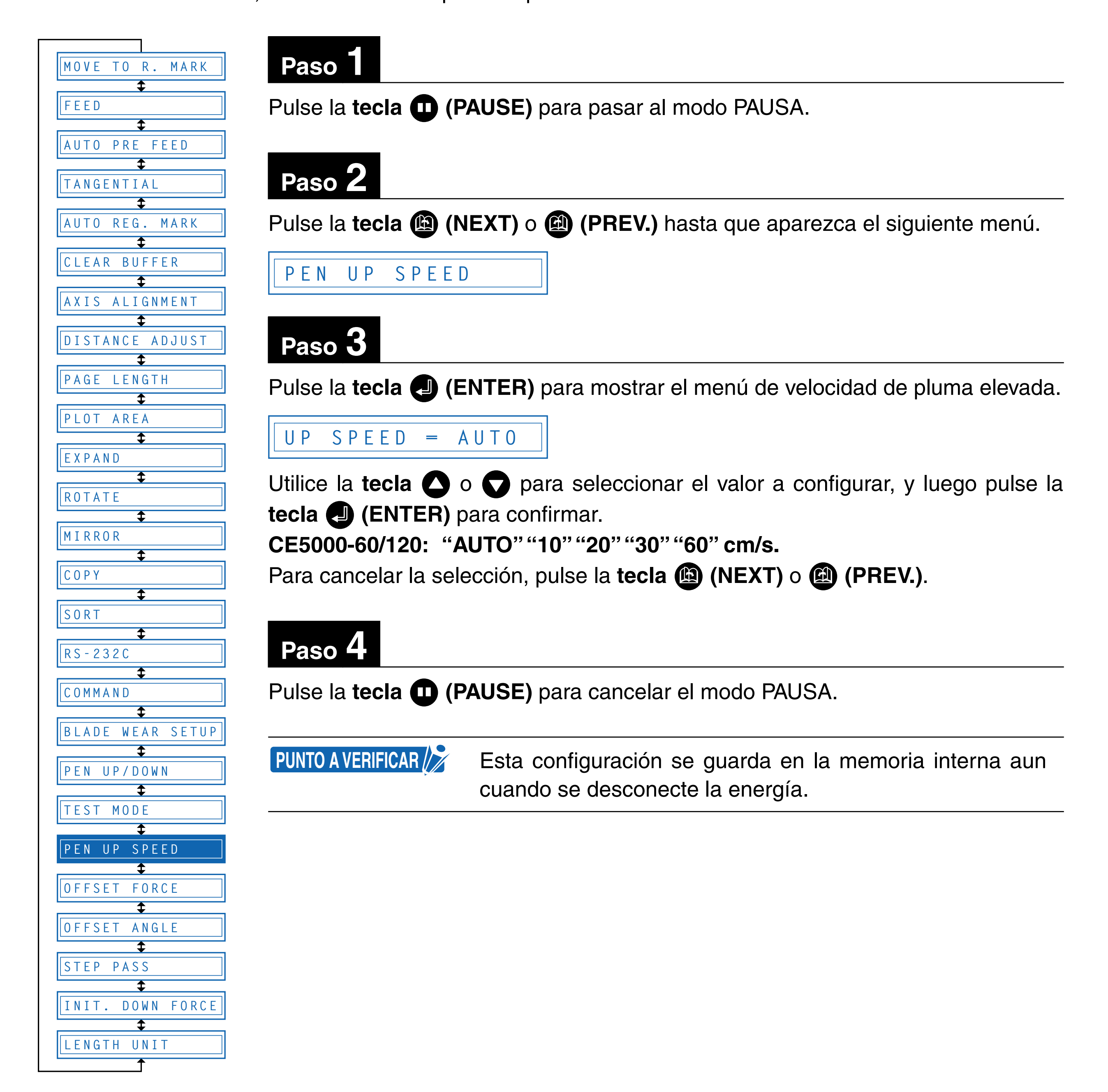
Paso 10

Al completarse el ajuste fino, envíe los datos de corte real al plotter de corte para el corte.

⚠ **PRECAUCIÓN** El carro de pluma empieza el movimiento en seguida de configurarse esta función. Mantenga sus manos y otros objetos alejados de las partes móviles del plotter de corte.

4.22 Configuración de VELOCIDAD DE PLUMA ELEVADA

Esta función configura la velocidad de desplazamiento de la pluma cuando esté elevada. Ésta puede especificarse independientemente de la función de VELOCIDAD de corte. Cuando la VELOCIDAD DE PLUMA ELEVADA es alta, la pluma se desplaza más rápido cuando esté elevada, y por lo tanto, se reduce el tiempo de corte total. Su plotter de corte viene con la VELOCIDAD DE PLUMA ELEVADA fijada en AUTO, la que selecciona la misma velocidad que la función de VELOCIDAD de corte (pluma bajada). Debe notarse que al realizarse el corte del eje largo de un medio con la configuración de alta VELOCIDAD DE PLUMA ELEVADA, el medio es susceptible a que se trabe.



Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

PEN UP SPEED

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el menú de velocidad de pluma elevada.

UP SPEED = AUTO

Utilice la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar el valor a configurar, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar.
CE5000-60/120: "AUTO" "10" "20" "30" "60" cm/s.
Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

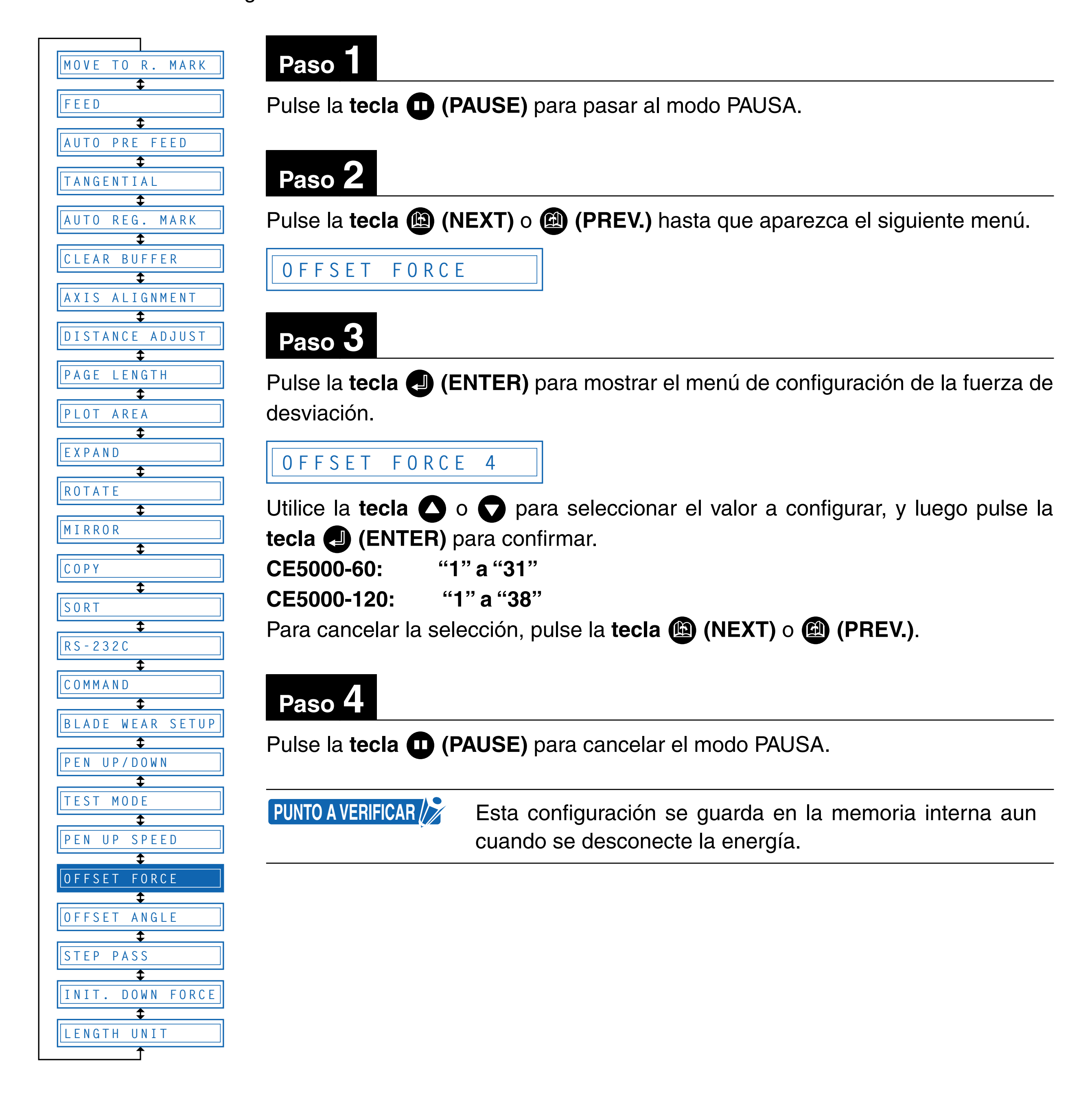
Paso 4

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

PUNTO A VERIFICAR Esta configuración se guarda en la memoria interna aun cuando se desconecte la energía.

4.23 Configuración de FUERZA DE DESVIACIÓN (Fuerza Inicial de Corte)

Esta función especifica la fuerza de corte a aplicar durante el control inicial de la cuchilla para verificar la dirección de la cuchilla de corte al comenzar la operación. ésta es utilizada para controlar la rotación de la punta de la cuchilla de corte durante el control inicial de la cuchilla cuando se corte un medio grueso, y por lo tanto, no es necesario especificar para el medio de espesor regular. La configuración inicial es **"4"**. Si incrementa esta configuración se incrementa la fuerza de corte.



Paso 1

Pulse la **tecla** (**PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

OFFSET FORCE

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el menú de configuración de la fuerza de desviación.

OFFSET FORCE 4

Utilice la **tecla** o para seleccionar el valor a configurar, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar.

CE5000-60: "1" a "31"

CE5000-120: "1" a "38"

Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 4

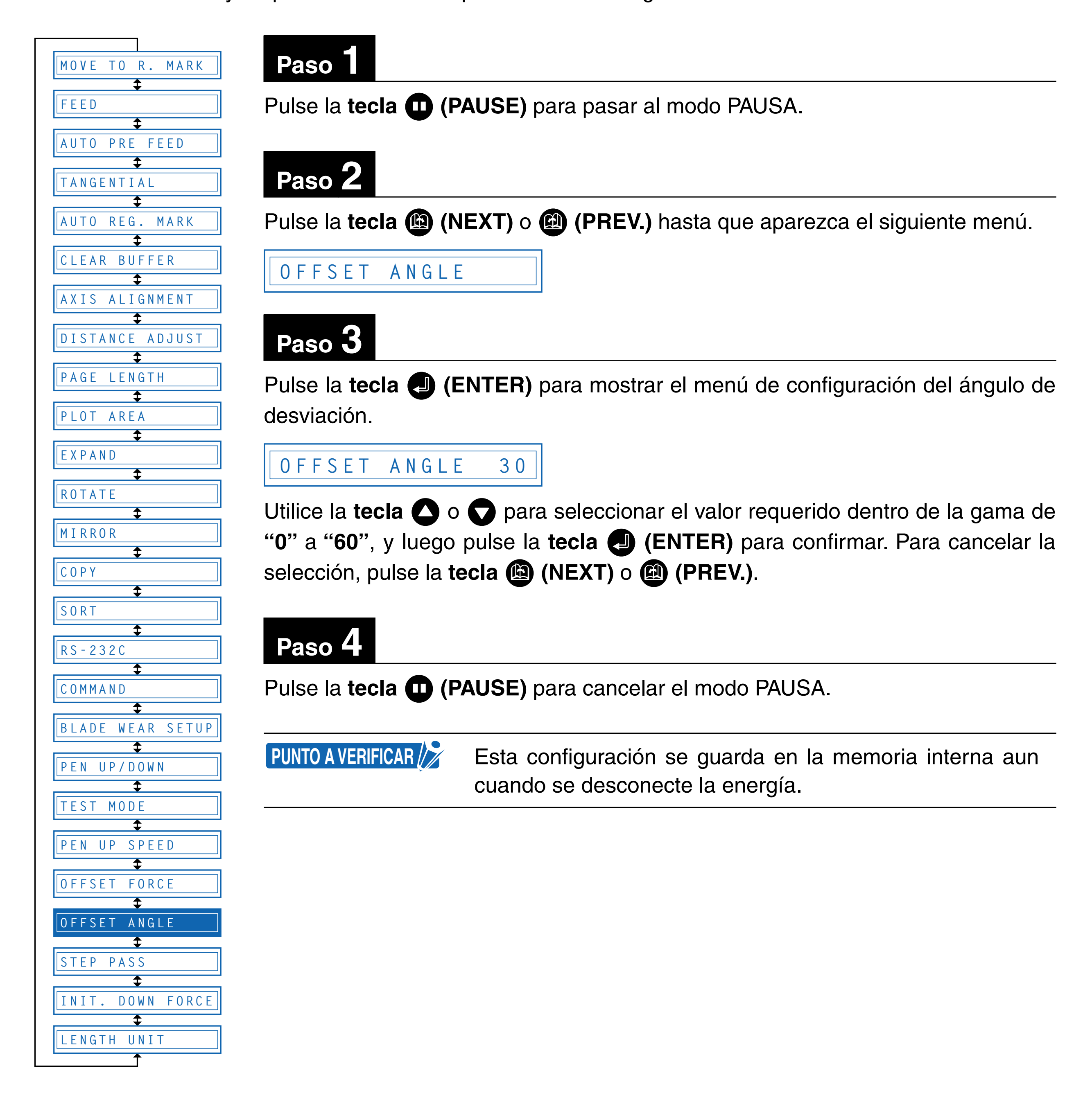
Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

PUNTO A VERIFICAR

Esta configuración se guarda en la memoria interna aun cuando se desconecte la energía.

4.24 Configuración de ÁNGULO DE DESVIACIÓN

Esta función configura el valor de referencia utilizado para ajustar el ángulo de desviación de la cuchilla de corte para que corresponda al desplazamiento del ángulo de traslación que es definido por los datos del movimiento de la coordenada recibida. La cuchilla de corte es controlada sobre el ángulo especificado. Al configurar un alto valor se reducirá el tiempo de corte total, pero el corte de las esquinas de los planos se tornará redondo y no podrá cortarse con precisión. La configuración inicial es **"30"**.



Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

OFFSET ANGLE

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el menú de configuración del ángulo de desviación.

OFFSET ANGLE 30

Utilice la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar el valor requerido dentro de la gama de **"0"** a **"60"**, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 4

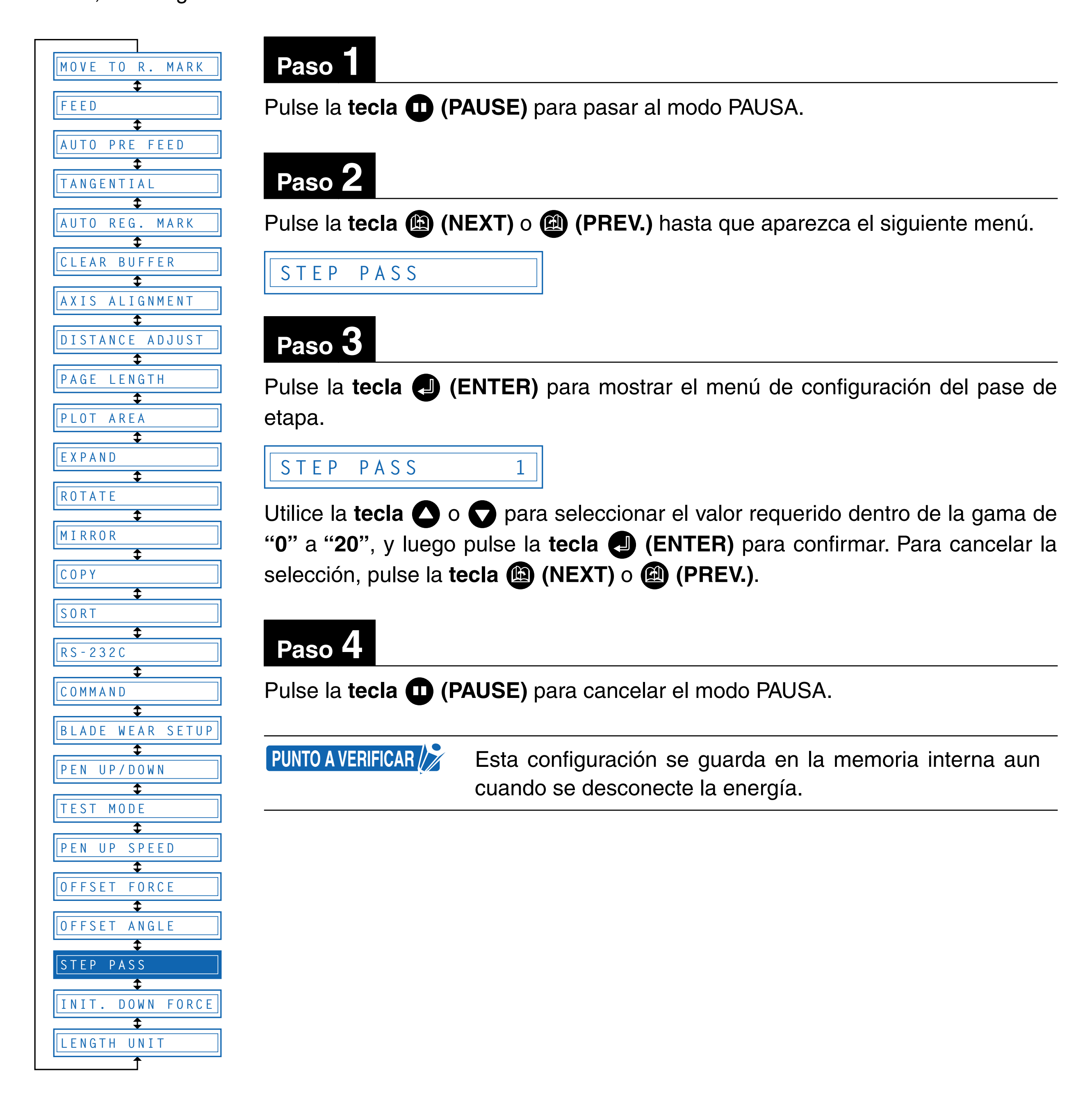
Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

PUNTO A VERIFICAR

Esta configuración se guarda en la memoria interna aun cuando se desconecte la energía.

4.25 Configuración de PASE DE ETAPA

Al reducir esta configuración se incrementa la calidad de imagen posibilitando el control suave de la punta de la cuchilla de corte cuando se cortan los arcos. La configuración del PASE DE ETAPA especificada es utilizada como unidad para el control de la punta de la cuchilla, con control de la punta de la cuchilla omitida para cualquiera de los datos debajo de la configuración del PASE DE ETAPA. Si la configuración del PASE DE ETAPA es excesivamente alta, el corte de imagen puede no reproducirse fielmente. Normalmente, la configuración del PASE DE ETAPA deberá ser **"1"**.



Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

STEP PASS

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el menú de configuración del pase de etapa.

STEP PASS 1

Utilice la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar el valor requerido dentro de la gama de **"0"** a **"20"**, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

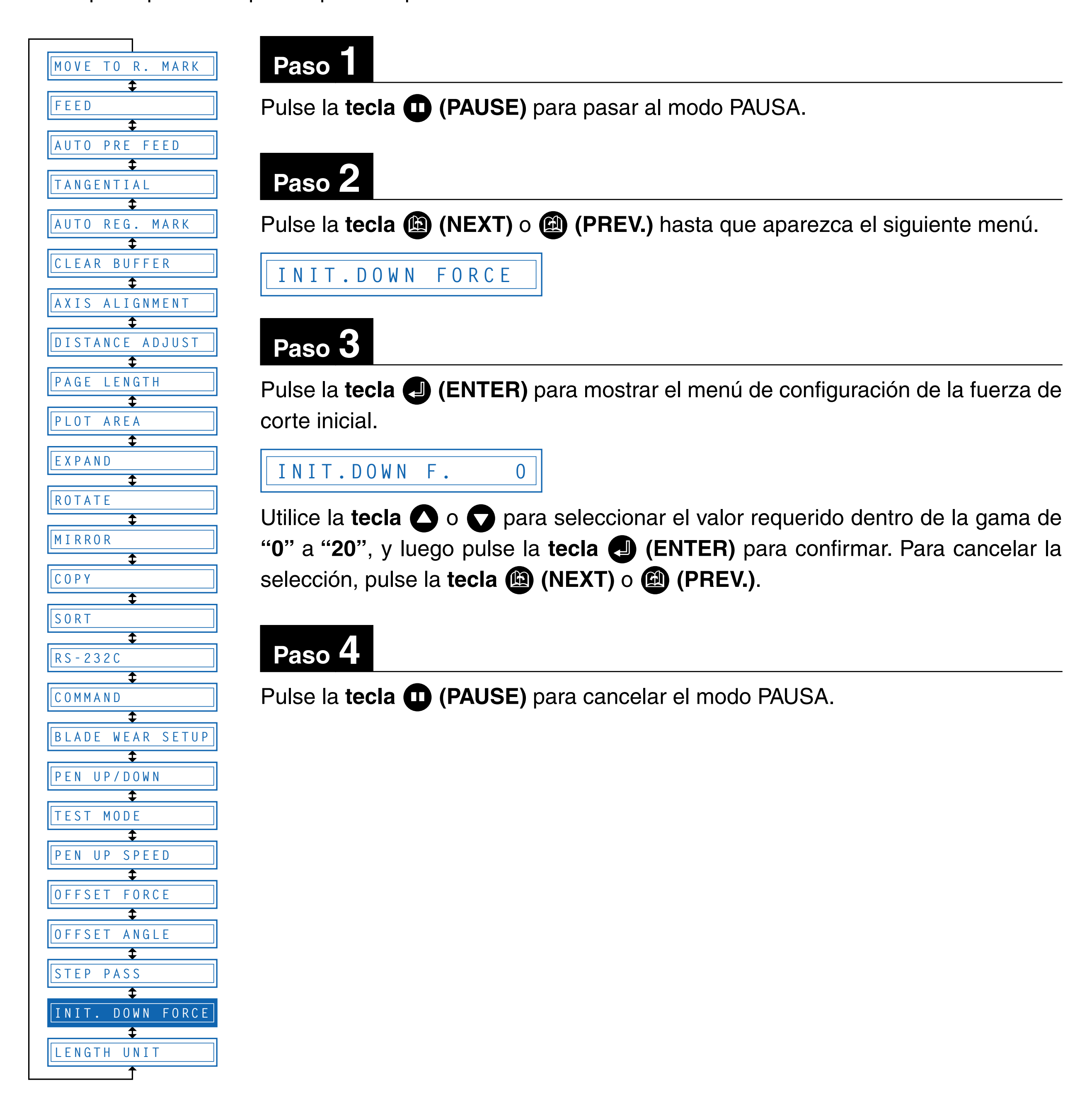
Paso 4

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

PUNTO A VERIFICAR Esta configuración se guarda en la memoria interna aun cuando se desconecte la energía.

4.26 Configuración de FUERZA DE BAJADA INICIAL

La configuración de la fuerza de bajada inicial es útil cuando se seleccione el modo TANGENCIAL (para el corte del medio grueso). Con la película gruesa se requiere un tiempo adicional para que la cuchilla de corte penetre totalmente en la película, aun cuando se aplique la fuerza de corte necesaria. La operación de corte comienza antes que la cuchilla de corte haya penetrado totalmente en la película, dejando que queden secciones sin cortar. Cuando se especifica la fuerza de bajada inicial, esta fuerza es utilizada como fuerza de corte inmediatamente después de la bajada de la pluma cuando esté seleccionado el modo TANGENCIAL, posibilitando que la cuchilla de corte penetre rápidamente en el medio. (Por ejemplo, si la fuerza de corte es 25 y la fuerza de bajada inicial es 4, la fuerza de corte aplicada inmediatamente después de la bajada de la pluma será 29.) Realizando los cortes de prueba configure la fuerza de bajada inicial para que se adapte al tipo de la película utilizada.



Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

INIT.DOWN FORCE

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el menú de configuración de la fuerza de corte inicial.

INIT.DOWN F.   0

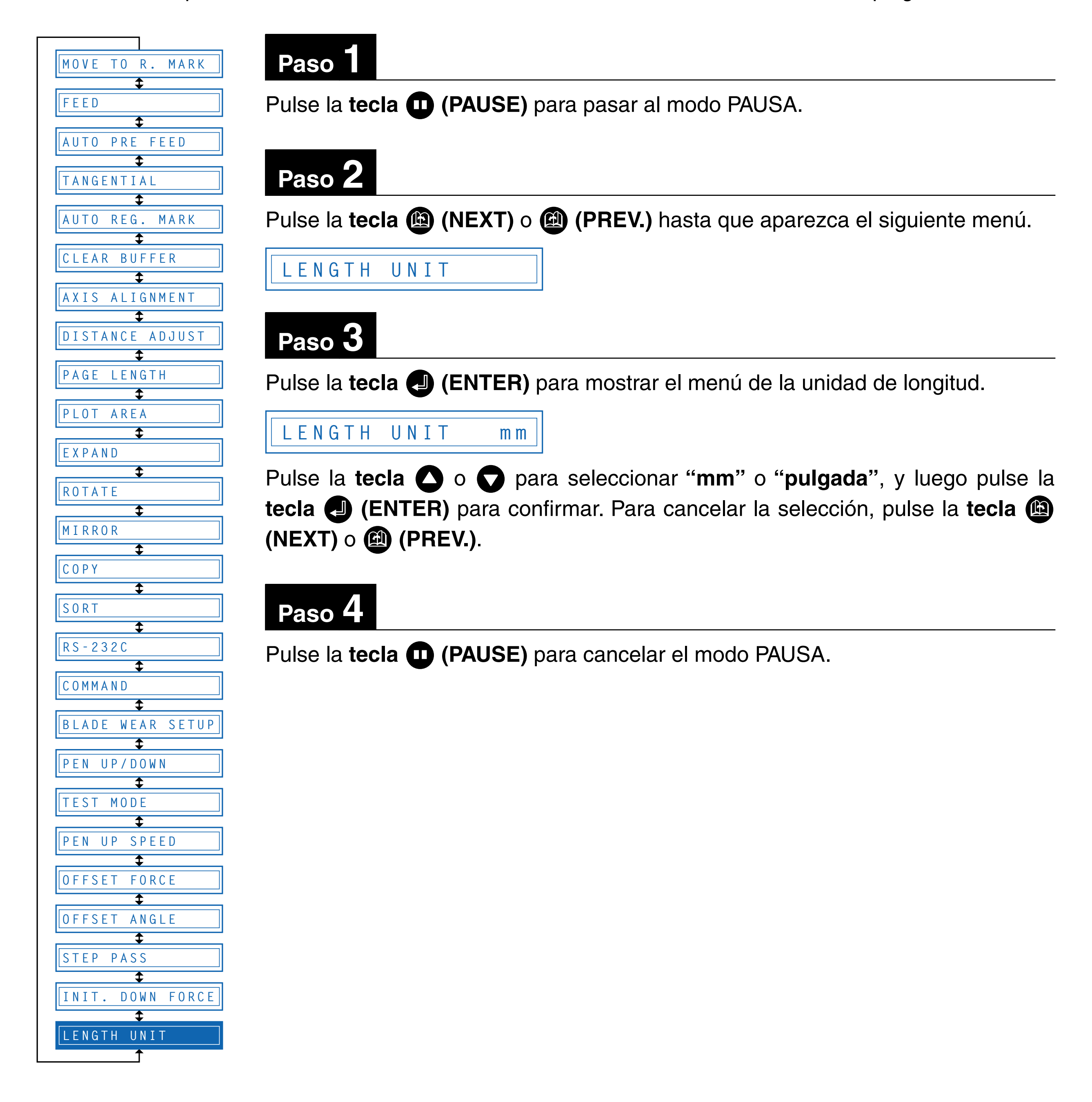
Utilice la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar el valor requerido dentro de la gama de **"0"** a **"20"**, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

4.27 Configuración de UNIDAD DE LONGITUD

Esta función especifica las unidades de las coordenadas indicadas en milímetros o en pulgadas.



Paso 1

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para pasar al modo PAUSA.

Paso 2

Pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)** hasta que aparezca el siguiente menú.

LENGTH UNIT

Paso 3

Pulse la **tecla** **(ENTER)** para mostrar el menú de la unidad de longitud.

LENGTH UNIT mm

Pulse la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar **"mm"** o **"pulgada"**, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección, pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 4

Pulse la **tecla** **(PAUSE)** para cancelar el modo PAUSA.

5 CONFIGURACIÓN Y USO DE FUNCIONES

5.1 Descripción de las Funciones Especiales A

El plotter de corte se suministra con las funciones especiales que se describen abajo. Estas funciones son especificadas sólo en situaciones especiales, y no son utilizadas normalmente.

■ Activando/Desactivando los Comandos ":" y ";" (cuando la configuración del COMANDO es GP-GL)

Esta función activa o desactiva los comandos ":" y ";" cuando la configuración del COMANDO es GP-GL. Si se pierde la primera parte de los datos, estos comandos pueden tener efectos adversos. En este caso, configure esta función en DESACTIVADA (la configuración por defecto es ACTIVADA).

■ Moviendo la Pluma Mientras está Elevada o Bajada en Respuesta al Comando "W" (cuando la configuración del COMANDO es GP-GL)

Esta función selecciona si, al recibir el comando "W" para el dibujo de arcos, el plotter de corte mueve la pluma a la posición de inicio especificado, elevada o con el estado de la pluma (elevada o bajada) que estuviera en efecto inmediatamente antes de recibir el comando "W".
Cuando se selecciona PLUMA BAJADA, la pluma se mueve a la posición de inicio para el dibujo de arcos en el estado de la pluma (elevada o bajada) que estuviera en efecto inmediatamente antes de recibir el comando "W".
Cuando se selecciona PLUMA ELEVADA, la pluma se mueve a la posición de inicio para el dibujo de arcos en el estado elevado. Esta configuración es sólo efectiva cuando la cuchilla de corte haya sido seleccionada en las configuraciones de la pluma cortadora.
(La configuración por defecto es PLUMA ELEVADA.)

■ Respuesta de ID de Modelo (Cuando la configuración del COMANDO es HP-GL)

Esta función configura la respuesta al comando "OI" cuando la configuración del COMANDO es HP-GL.
Cuando esté configurado el 7550, la respuesta al comando "OI" es 7550.
Cuando esté configurado el 7586, la respuesta al comando "OI" es 7586.
(La configuración por defecto es 7550.)

■ PRIORIDAD DE CONFIGURACIÓN

Esta función configura si el plotter de corte da prioridad a las condiciones de corte especificadas a través de la entrada del comando del ordenador o a través de las configuraciones manuales (mediante el panel de control del plotter de corte).
Cuando se selecciona MANUAL, el corte es realizado utilizando las condiciones de corte configuradas en el panel de control y son ignoradas las condiciones de corte enviadas desde el ordenador.
Cuando se selecciona COMD(COMMAND), el corte es realizado utilizando las condiciones de corte especificadas en el comando de condiciones de corte recibidas. Si no se reciben los comandos, el corte es realizado utilizando las condiciones de corte configuradas en el panel de control.
(La configuración por defecto es MANUAL.)

■ Configuración de la Posición Inicial de la Punta de la Cuchilla

La cuchilla de corte es colocada sobre el medio para orientarla después de la conexión de energía o se configuren las condiciones de la pluma cortadora. Esto se refiere como "inicialización" de la cuchilla de corte.
Esta función configura la "Posición Inicial de la Punta de la Cuchilla" para esta operación.
Cuando se selecciona 2mm, el control inicial de la cuchilla se realiza en una posición 2mm debajo de la posición de inicio del corte.

Cuando se selecciona FUERA, el control inicial de la cuchilla se realiza fuera del área de corte/ploteo efectivo.
(La configuración por defecto es 2mm.)

■ Activando/Desactivando MOVIMIENTO DE PLUMA ELEVADA

Esta función configura si la pluma se desplazará a cada punto especificado o sólo desde el punto inicialmente especificado hasta el punto últimamente especificado cuando se reciben los comandos consecutivos que especifiquen el movimiento de la pluma mientras esté elevada.
Cuando se seleccione ACTIVADA, la pluma se desplaza consecutivamente a cada coordenadas especificadas por los datos recibidos.
Cuando se seleccione DESACTIVADA, la pluma se desplaza directamente desde el punto inicialmente especificado al punto últimamente especificado.
(La configuración por defecto es DESACTIVADA.)

■ Activando/Desactivando los Detectores del Medio

Esta función configura los detectores del medio que detecten el tamaño del medio en la dirección de alimentación.
Cuando se selecciona ACTIVADA, se activan los detectores del medio en dirección de la alimentación.
Cuando se selecciona DESACTIVADA, se desactivan los detectores del medio en dirección de la alimentación.
(La configuración por defecto es ACTIVADA.)

■ Activando/Desactivando los Detectores de Inicio

Esta función configura los detectores de inicio que detecten el ancho del medio.
Cuando se selecciona ACTIVADA, están activados los detectores de inicio.
Cuando se selecciona DESACTIVADA, están desactivados los detectores de inicio.
(La configuración por defecto es ACTIVADA.)

■ Configuración de la Resolución del Comando de Círculo (cuando la configuración del COMANDO es HP-GL)

Esta función configura si la resolución se configura automáticamente o se fija a 5 grados constantes cuando se da salida un comando del círculo del plotter de corte cuando la configuración del COMANDO es HP-GL.
(La configuración por defecto es Auto.)

■ Activando/Desactivando la Detección del Desgaste de la Cuchilla

Cuando se selecciona ACTIVADA, está activada la configuración de la detección del desgaste de la cuchilla, y el menú de configuración de detección del desgaste de la cuchilla es indicado en el menú de PAUSA.
Cuando se selecciona DESACTIVADA, se desactiva la configuración de detección de desgaste de la cuchilla, y se elimina el menú de configuración de detección del desgaste de la cuchilla desde el menú de PAUSA y no se indica. Con respecto a los detalles de la detección del desgaste, consulte “4.19 Detección de Desgaste de Cuchilla”.
(La configuración por defecto es DESACTIVADA.)

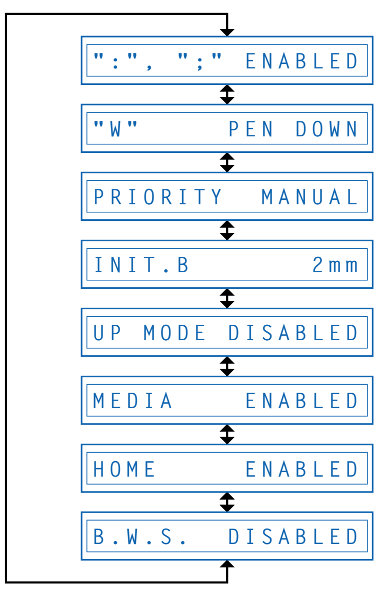
⚠ PRECAUCIÓN Si los detectores del medio o inicio han sido desactivados (configurados en DESACTIVADA), asegúrese de especificar el área de corte/ploteo (vea “4.11 Configuración de Área de Corte/Ploteo”). Si el área de corte/ploteo no es especificada, el colchón de corte puede dañarse.

5.2 Configuración de las Funciones Especiales A

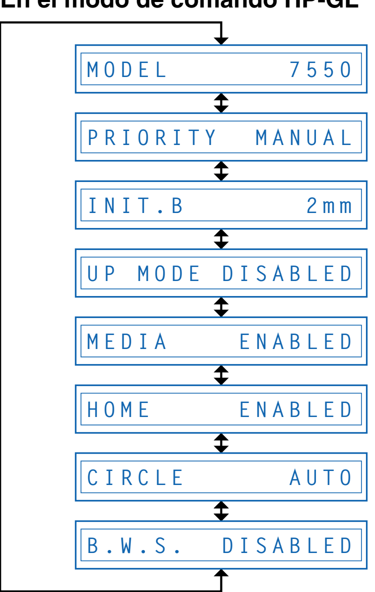
Paso 1

Conecte la energía del plotter de corte mientras se mantenga pulsada la **tecla** ▼. Aparecerán los menús para configurar las funciones especiales.









Paso 2

Desplace hacia arriba o hacia abajo para seleccionar el menú requerido utilizando la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 3

Seleccione los detalles de configuración utilizando la **tecla** ▲ o ▼, y pulse la **tecla** **(ENTER)** para registrar la configuración. Para cancelar la selección pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**. Aparecerá el menú siguiente.

Paso 4

Una vez que se hayan realizado todas las configuraciones, desconecte la energía del plotter de corte.

5.3 Descripción de las Funciones Especiales B

Estas funciones son especificadas sólo en situaciones especiales que se describen abajo, y no son utilizadas normalmente.

■ Configuración de Idioma en la pantalla (SELECCIÓN DEL IDIOMA DEL MENÚ)

Esta función configura el idioma utilizado en la pantalla. Pueden elegirse uno de los seis idiomas: inglés, francés, alemán, italiano, español o japonés.

5.4 Configuración de las Funciones Especiales B

Paso 1

Conecte la energía del plotter de corte mientras se mantengan pulsadas simultáneamente las **teclas** **(ENTER)** y **(ORIGIN)**. Aparecerá el menú de configuración de las funciones especiales B.

```
DISPLAY   ENGLISH
```

Paso 2

Utilice la **tecla** ▲ o ▼ para seleccionar el idioma de pantalla deseado, y luego pulse la **tecla** **(ENTER)** para confirmar. Para cancelar la selección pulse la **tecla** **(NEXT)** o **(PREV.)**.

Paso 3

Una vez que se hayan realizado todas las configuraciones, desconecte la energía del plotter de corte.

6 DETECCIÓN Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

6.1 El Plotter de Corte No Opera cuando se Conecta la Energía

Síntomas	Causas	Soluciones
No se enciende la lámpara de ESTADO del panel de control.	La energía no es alimentada al plotter de corte.	Verifique y confirme que el cable de energía esté conectado con seguridad a la entrada de CA del plotter de corte y el enchufe eléctrico.
Se enciende la lámpara de ESTADO del panel de control, pero no aparece nada en el panel de indicación.	El plotter de corte está defectuoso.	Comuníquese con su representante de ventas o con el agente de Graphtec más próximo.

6.2 El Plotter de Corte No Opera Correctamente

Síntomas	Causas	Soluciones
Al recibir los datos se indica FUERA DE ESCALA. No pueden ser cortadas algunas áreas.	Los datos recibidos están fuera del área de corte/ploteo configurada.	Ajuste el área de corte/ploteo vea "4.11 Configuración de Área de Corte/Ploteo"). Verifique la configuración de longitud de página (vea "4.10 Configuración de LONGITUD DE PÁGINA").
	Los datos recibidos son más grandes que el área de corte/ploteo configurada.	Reemplace por un medio de tamaño más grande. Reduzca el tamaño de los datos.
No pueden mantenerse las condiciones de corte. No pueden cambiarse las condiciones de corte.	La prioridad de configuración de la condición de la pluma cortadora está configurada en PROGRAMA.	Ajuste la prioridad de configuración de condición a MANUAL (vea "5.1 Descripción de las Funciones Especiales A" y "5.2 Configuración de las Funciones Especiales A").
	ENTER no fue pulsada después del cambio de la configuración.	Verifique la operación y reponga las condiciones de la pluma cortadora (vea "3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora").
Se indica "CARGUE EL MEDIO" aun cuando el medio ha sido cargado.	El medio es semitransparente y no es detectado por los detectores del medio.	Ajuste la configuración del detector del medio a DESACTIVADO, y ajuste el área de corte/ploteo (vea "5.1 Descripción de las Funciones Especiales A" y "5.2 Configuración de las Funciones Especiales A").
	El medio no es detectado por los detectores del medio debido a la fuerte luz reflejada.	Cambie la dirección de iluminación y evite la luz solar directa.
	El medio no está cargado de manera que pase sobre los detectores del medio.	Cargue el medio de manera que pase sobre los detectores del medio.
	El rodillo de presión derecho no está ubicado sobre el rodillo largo de arrastre derecho.	Ubique el rodillo de presión derecho sobre el rodillo largo de arrastre derecho.

Síntomas	Causas	Soluciones
El medio está inclinado.	El rodillo de presión izquierdo no está ubicado sobre el rodillo de arrastre izquierdo.	Ubique el rodillo de presión izquierdo sobre el rodillo de arrastre izquierdo.
	El medio fue cargado en ángulo.	Recargue el medio.
	La longitud del medio a cortar no fue extraída primero cuando el medio fue cargado.	Extraiga la longitud requerida del medio en rollo a utilizar.
El medio es alimentado bruscamente hacia adelante.	Las selecciones para la carga del medio son incorrectas.	Verifique la selección del medio (ROLL1 PRESS ENTR, ROLL2 PRESS ENTR, SHEET PRESS ENTR).
Durante el corte la cuchilla genera ruidos anormales.	La punta del pistón de cuchilla está en contacto con el medio.	Ajuste la extensión de la cuchilla de corte (vea “2.4 Ajuste y Montaje de la Pluma Cortadora”). Reduzca la fuerza de corte (vea “3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora”).
Durante la operación de corte/ploteo aparece el mensaje de error de “Sin Medio” y se para la operación (solamente CE5000-60/120).	Se detectó erróneamente “Fin del Papel”.	Pulse la tecla “ENTER” para continuar el corte/ploteo y desactivar cualquier detección subsiguiente “Fin de Papel”. Para activar la detección subsiguiente “Fin de Papel”, baje la palanca de ajuste del medio y se realizará la operación de alimentación.

6.3 Los Resultados del Corte son Insatisfactorios

Síntomas	Causas	Soluciones
Las esquinas del corte son excesivamente redondeadas o excesivamente agudas.	La desviación de la cuchilla no se adapta al tipo de cuchilla utilizada.	Ajuste el valor de desviación de la cuchilla (vea “3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora”). Las esquinas están redondeadas: Incremente el valor. Las esquinas están agudas: Reduzca el valor.
El medio se arrolla en las esquinas.	El ángulo de desviación de la cuchilla es demasiado pequeño.	Incremente el ángulo de desviación (vea “4.24 Configuración de ÁNGULO DE DESVIACIÓN”).
	La cuchilla está extendida excesivamente.	Ajuste la longitud de extensión de la cuchilla (vea “2.4 Ajuste y Montaje de la Pluma Cortadora”).
	La desviación de la cuchilla no se adapta al tipo de cuchilla utilizada.	Ajuste la desviación (vea “3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora”).
	La velocidad de corte es demasiado alta.	Reduzca la velocidad de corte (vea “3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora”).
	La cuchilla está desafilada.	Reemplace la cuchilla de corte (vea “3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora”).

Síntomas	Causas	Soluciones
Sólo el corte de la sección inicial es satisfactorio.	La cuchilla de corte no gira suavemente dentro del soporte.	Limpie el interior del soporte.
	La fuerza de desviación es insuficiente.	Incremente la fuerza de desviación (vea "4.23 Configuración de FUERZA DE DESVIACIÓN").
	Falta el resorte CB09UA.	Reemplace la cuchilla con una que tenga el resorte colocado.
La cuchilla de corte no corta completamente las líneas que deben ser sólidas (salto de cuchilla). **No son cortadas las líneas sólidas a una profundidad constante (salto suave).**	La cuchilla está extendida excesivamente.	Ajuste la longitud de extensión de la cuchilla (vea "2.4 Ajuste y Montaje de la Pluma Cortadora").
	La velocidad de corte es alta excesivamente.	Reduzca la velocidad de corte (vea "3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora").
Las líneas curvas tienen una resolución gruesa.	Los datos del corte son excesivamente gruesos.	Corrija los datos de aplicación de manera que se den salida con mayores detalles.
	El ángulo de desviación de la cuchilla es excesivamente pequeño.	Incremente el ángulo de desviación (vea "4.24 Configuración de ÁNGULO DE DESVIACIÓN").
Los caracteres y las figuras complejas están deformados.	La configuración del paso de etapa es excesivamente grande.	Reduzca la configuración del paso de etapa (vea "4.25 Configuración de PASE DE ETAPA").
No coinciden los puntos de inicio y fin del corte de las figuras.	Los datos no están conectados.	Verifique mediante el ploteo utilizando una pluma y corrija los datos.
	La fuerza de desviación es baja excesivamente.	Incremente la fuerza de desviación (vea "4.23 Configuración de FUERZA DE DESVIACIÓN").
	La película es endeble excesivamente.	Use una película más rígida.
	La cuchilla de corte no gira suavemente en el soporte.	Limpie el interior del soporte.
No puede cortarse con el tamaño especificado.	No coinciden el tamaño de la etapa para el software y el plotter de corte.	Ajuste las configuraciones del tamaño de la etapa de manera que coincidan (vea "3.1 Configuración del Formato de los Datos a Recibir").
	El escalamiento ha sido especificada en el software.	Verifique el escalamiento.
La longitud de corte difiere de la especificada.	El medio patina.	Reduzca la velocidad de corte (vea "3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora"). Reduzca la velocidad de pluma elevada (vea "4.22 Configuración de VELOCIDAD DE PLUMA ELEVADA").
	La corrección de distancia no es correcta.	Ajuste la corrección de distancia (vea "4.9 Ajuste de Distancia").
El medio está descolorado donde corta la cuchilla.	La punta del pistón de cuchilla está en contacto con el medio.	Ajuste la longitud de extensión de la cuchilla (vea "2.4 Ajuste y Montaje de la Pluma Cortadora"). Reduzca la fuerza de corte (vea "3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora").

Síntomas	Causas	Soluciones
La cuchilla de corte corta en la hoja de respaldo.	La cuchilla es extendida excesivamente.	Ajuste la longitud de extensión de la cuchilla (vea “2.4 Ajuste y Montaje de la Pluma Cortadora”).
	La fuerza de corte es alta excesivamente.	Reduzca la fuerza de corte (vea “3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora”).
El medio es cortado pero difícil de quitar posteriormente. El medio cortado no puede recogerse utilizando una hoja de transcripción.	La hoja de transcripción no es suficientemente adhesiva.	Utilice una hoja de transcripción con mayor adherencia.
	El medio se torna intrincado después del corte.	Ajuste la longitud de extensión de la cuchilla (vea “2.4 Ajuste y Montaje de la Pluma Cortadora”). Reduzca la fuerza de corte (vea “3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora”).
	Eel medio cortado fue dejado sin quitarse mucho tiempo.	Quite el medio cortado rápidamente.
Los caracteres y líneas se deforman al plotear utilizando la pluma.	La cuchilla ha sido seleccionada en las configuraciones de la pluma cortadora.	Seleccione PLUMA (vea “3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora”).
Se corta una forma L no intencional.	Ha sido seleccionada “2mm (DEBAJO)” para la configuración INT.B (Posición inicial de la punta de la cuchilla).	Seleccione “FUERA” para la configuración INT.B (Posición inicial de la punta de la cuchilla). (vea “5.1 Descripción de las Funciones Especiales A” y “5.2 Configuración de las Funciones Especiales A”).

6.4 Se Indicó un Mensaje de Error

Síntomas	Causas	Soluciones
Se indica LIMITE DE CORRIENTE o ADVERTENCIA DE POSICIÓN. Parpadea la lámpara de ESTADO.	Las condiciones de corte no son apropiadas para el medio a cortar.	Reduzca la velocidad de corte. Reduzca la fuerza de corte (vea “3.3 Configuración de las Condiciones de la Pluma Cortadora”).
	La carga excesiva está causando el exceso de la corriente del motor con respecto al valor de régimen.	Elimine la obstrucción y retroceda el plotter de corte.
	Se está obstruyendo el movimiento del carro de pluma.	
	El carro de pluma estuvo sujeto a la presión externa durante el corte.	
	Unos trozos del medio en las partes móviles están impidiendo la operación.	
	Si este problema ocurre frecuentemente, comuníquese con el representante de ventas o con el agente de Graphtec más próximo.	

Síntomas	Causas	Soluciones
Se indica ERROR DE VELOCIDAD. Parpadea la lámpara de ESTADO.	El carro de pluma estuvo sujeto a la presión externa después de conectarse la energía.	Desconecte la energía del plotter de corte y reconéctelo luego.
	Falla el control de la velocidad interna.	
	Si este problema ocurre frecuentemente, comuníquese con el representante de ventas o con el agente de Graphtec más próximo.	

En caso de que aparezcan los siguientes mensajes de error de comando, éstos son casi siempre causados por una de las siguientes dos razones:

- Han sido cambiadas las configuraciones del software o del ordenador principal.
- Han sido cambiadas las configuraciones de interfaz del plotter de corte.

Soluciones

- Establezca las configuraciones en el menú del software de manera que el menú pueda controlar el plotter de corte.
- Configure correctamente las condiciones de interfaz del ordenador principal.
- Configure correctamente las condiciones de interfaz del plotter de corte (vea “3.1 Configuración del Formato de los Datos a Recibir”).
- Asegúrese de que coincidan las condiciones de transmisión de datos.

Mensajes de error en el modo de comando GP-GL

Mensaje de error	Causas	Soluciones
ERROR DE GP-GL 1	Se recibió un comando irreconocible.	
	Se recibieron ruidos al encenderse el ordenador.	Pulse la tecla ENTER para cancelar el error.
	Han sido cambiadas las configuraciones del comando del software para controlar el plotter de corte.	Fije la configuración de comando del software para controlar el plotter de corte.
	Han sido cambiadas las configuraciones de transmisión de datos en las configuraciones de interfaz.	Fije las condiciones correctas de transmisión de datos.
ERROR DE GP-GL 2	El terminador de comando es incorrecto.	
	Han sido cambiadas las configuraciones del software para el dispositivo de salida.	Fije la configuración de comando del software para controlar el plotter de corte.
	Han sido cambiadas las configuraciones de transmisión de datos en las configuraciones de interfaz.	Fije las condiciones correctas de transmisión de datos.
ERROR DE GP-GL 3	El delimitador de comando es incorrecto.	
	Han sido cambiadas las configuraciones del software para el dispositivo de salida.	Fije la configuración de comando del software para controlar el plotter de corte.
	Han sido cambiadas las configuraciones de transmisión de datos en las configuraciones de interfaz.	Fije las condiciones correctas de transmisión de datos.
ERROR DE GP-GL 4	El parámetro de comando excede la gama permisible.	
	Han sido cambiadas las configuraciones del software para el dispositivo de salida.	Fije la configuración de comando del software para controlar el plotter de corte.
	Han sido cambiadas las configuraciones de transmisión de datos en las configuraciones de interfaz.	Fije las condiciones correctas de transmisión de datos.

Mensaje de error	Causas	Soluciones
ERROR DE GP-GL 5	Ocurrió un error en la recepción de datos dentro de la interfaz.	
	Han sido cambiadas las configuraciones de comando del software para controlar el plotter de corte.	Fije la configuración de comando del software para controlar el plotter de corte.
	Han sido cambiadas las configuraciones de transmisión de datos en las configuraciones de interfaz.	Fije las condiciones correctas de transmisión de datos.

Mensajes de error en el modo de comando HP-GL

Mensaje de error	Causas	Soluciones
ERROR DE HP-GL 1	Se recibió un comando irreconocible.	
	Se recibieron ruidos al encenderse el ordenador.	Pulse la tecla ENTER para cancelar el error.
	Han sido cambiadas las configuraciones del comando del software para controlar el plotter de corte.	Fije la configuración de comando del software para controlar el plotter de corte.
	Han sido cambiadas las configuraciones de transmisión de datos en las configuraciones de interfaz.	Fije las condiciones correctas de transmisión de datos.
ERROR DE HP-GL 2	El comando fue ejecutado con parámetros erróneos.	
	Han sido cambiadas las configuraciones del software para el dispositivo de salida.	Fije la configuración de comando del software para controlar el plotter de corte.
	Han sido cambiadas las configuraciones de transmisión de datos en las configuraciones de interfaz.	Fije las condiciones correctas de transmisión de datos.
ERROR DE HP-GL 3	El parámetro de comando es incorrecto.	
	Han sido cambiadas las configuraciones del software para el dispositivo de salida.	Fije la configuración de comando del software para controlar el plotter de corte.
ERROR DE HP-GL 5	Fue especificada un juego de carácter irreconocible.	
	Han sido cambiadas las configuraciones del software para el dispositivo de salida.	Fije la configuración de comando del software para controlar el plotter de corte.
ERROR DE HP-GL 6	Las coordenadas de comando especificadas están fuera del área de corte/ploteo.	
	Han sido cambiadas las configuraciones del software para el dispositivo de salida.	Fije la configuración de comando del software para controlar el plotter de corte.
ERROR DE HP-GL 7	Desbordó el buffer cuando fue utilizado el buffer de caracteres descargables o buffer de polígonos.	
	Han sido cambiadas las configuraciones del software para el dispositivo de salida.	Fije la configuración de comando del software para controlar el plotter de corte.

Mensaje de error	Causas	Soluciones
ERROR DE HP-GL 10	Fue ejecutado otro comando de salida mientras un comando ya estuvo ejecutándose.	
	Se recibió un comando inválido siguiendo un código ESC.	Fije la configuración de comando del software para controlar el plotter de corte.
	Se recibió un byte inválido dentro de un comando de control de dispositivo.	
	Un parámetro fuera de la gama permisible fue especificada en un comando de E/S.	
	Existen demasiados parámetros dentro de un comando de E/S.	
	Ocurrió un error de encuadre, error de paridad o error de sobrecarga.	Fije las condiciones correctas de transmisión de datos.
	Desbordó el buffer de interfaz.	

APÉNDICE

Apéndice A Especificaciones Principales

Renglón	CE5000-60	CE5000-120
CPU	CPU de 32 bit	
Configuración	Con Rodillo de arrastre	
Sistema de mando	Servo digital	
Área máxima de corte	603 mm x 50 m	1213 mm x 50 m
Gama de precisión garantizada	584 mm x 5 m*1	1194 mm x 5 m*1
Anchos compatibles del medio	Mínimo: 50mm Máximo: 712mm (28”)	Mínimo: 85mm Máximo: 1346mm (52”)
Espesor máximo del medio	0,25 mm	
Velocidad máxima de corte	60cm/s (en todas las direcciones)	100cm/s (en dirección de 45°)
Velocidades de corte especificables	1–10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 cm/s	1–10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, * cm/s
Fuerza de corte	0,2-2,9N (20gf a 300gf) (31 niveles)	0,2-4,4N (20gf a 450gf) (38 niveles)
Tamaño mínimo del carácter	Aproximadamente 5mm para los caracteres alfanuméricos (varía según el medio, la fuente, etc.)	
Resolución mecánica	0,005mm	
Resolución programable	GP-GL: 0,1/0,05/0,025/0,01mm; HP-GL TM *2: 0,025mm	
Precisión repetible	0,1mm o menos por 2m*1	
Cantidad de plumas montables	1 pluma	
Tipo de cuchilla compatible	Cuchillas de corte de superacero	
Tipo de pluma compatible	Plumas de punta de fibra de tinta soluble al agua	
Película de corte compatible	Película de marcado (película de PVC, fluorescente o reflectiva) hasta 0,25mm en espesor (excluyendo la película reflectiva de alta luminosidad)	
Interfaces	RS-232C/USB 2,0 (a Toda Velocidad)	
Capacidad del buffer	2MB	
Modos de comando	GP-GL, HP-GLTM *2 (seleccionado en el panel de control)	
Panel de pantalla	Pantalla de cristal líquido (16 caracteres x 1 fila)	
Suministro de energía de régimen	100 a 240V CA, 50/60Hz	
Consumo de energía	100VA	
Ambiente de operación	10°C a 35°C, 35% a 75% de humedad relativa	
Condiciones de precisión garantizada	16°C a 32°C, 35% a 70% de humedad relativa	
Dimensiones externas (Ancho x Profundidad x Altura)*3	Aprox. 851 x 585 x 1004mm	Aprox. 1.487 x 744 x 1194mm
Peso*3	Aprox. 25 kg	Aprox. 40 kg

***1: Varía según el tipo de película autorizada por Graphtec y las condiciones de corte.**
***2: HP-GLTM es una marca registrada por Hewlett Packard Company.**
***3: Incluyendo la base.**

Apéndice B Opciones y Suministros

■ Opciones

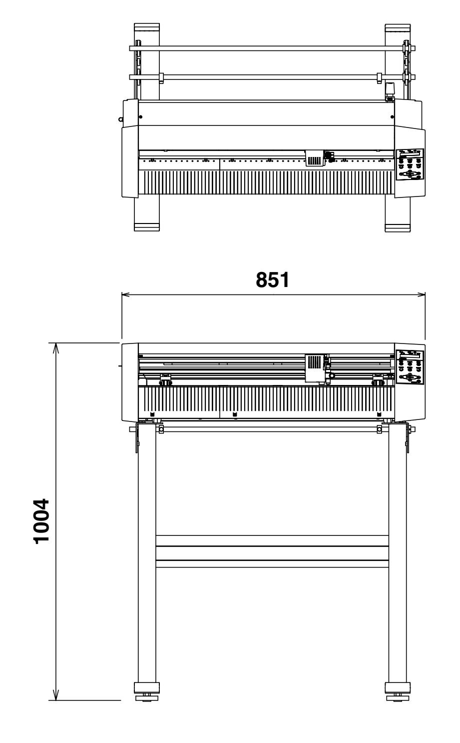
Designación	Nro. de Parte	Descripción
Cesto	PG0016	Cesto para CE5000-60
	PG0007	Cesto para CE5000-120
Lupa	PHP-61LOUPE	Lupa con aumento de 6x

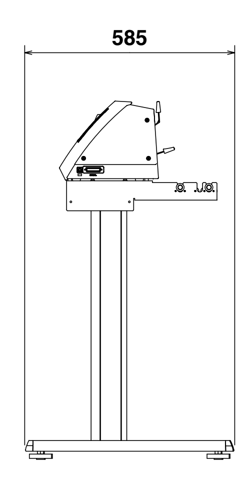
■ Suministros

Designación	Nro. de Parte	Descripción
Portacuchilla	PHP32-CB09N	1 soporte para cuchilla de superacero de 0,9mm de diámetro
	PHP32-CB15N	1 soporte para cuchilla de superacero de 1,5mm de diámetro
Cuchilla de corte	CB09UA-5	Juego de 5 cuchillas de superacero de 0,9mm de diámetro
	CB15U-5	Juego de 5 cuchillas de superacero de 1,5mm de diámetro
	CB15UB-5	Juego de 5 cuchillas de superacero de 1,5mm de diámetro para corte de caracteres detallados.
Pluma con punta de fibra para tinta soluble al agua	KF550-F8	1 pluma respectivamente roja, negra, violeta, marrón, azul, verde, naranja y rosa
	KF550-S1	2 plumas negras y 1 pluma respectivamente roja, azul y verde
	KF551-RD	5 plumas rojas
	KF552-BK	5 plumas negras
	KF555-BL	5 plumas azules
	KF556-GR	5 plumas verdes
	* También están disponibles otros juegos de plumas con punta de fibra para tinta soluble al agua en colores simples (violeta, marrón, naranja o rosa).	

Apéndice C   Dimensiones Externas

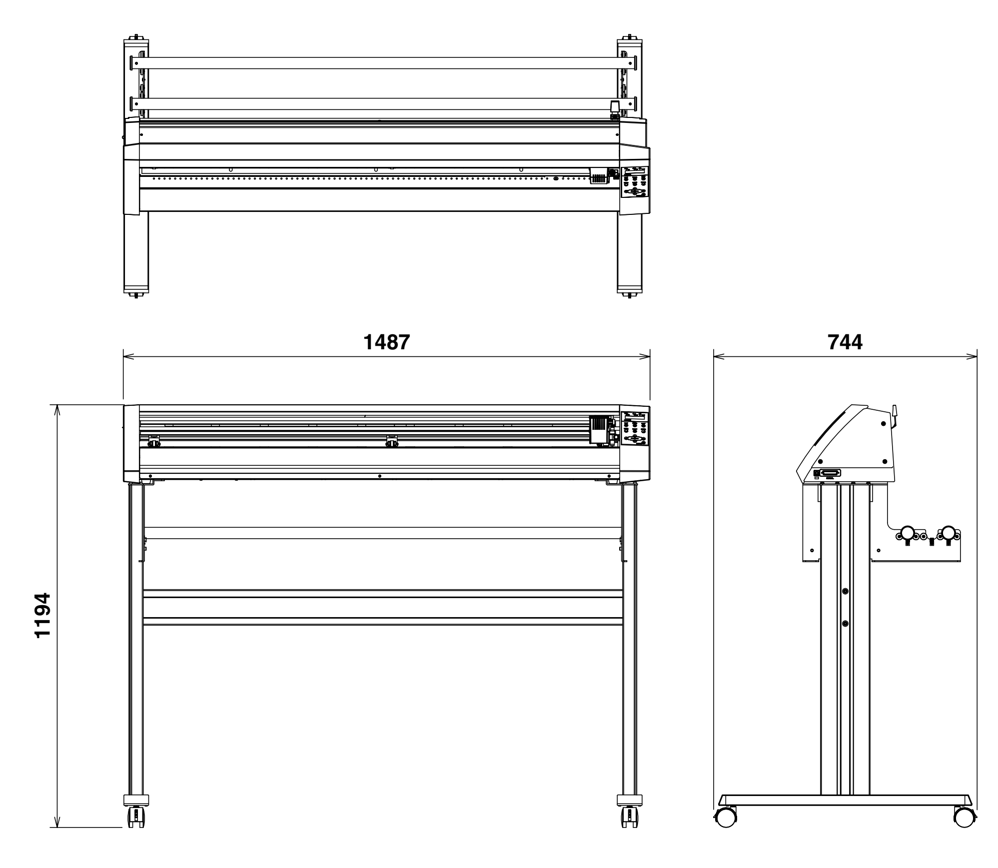
■ CE5000-60



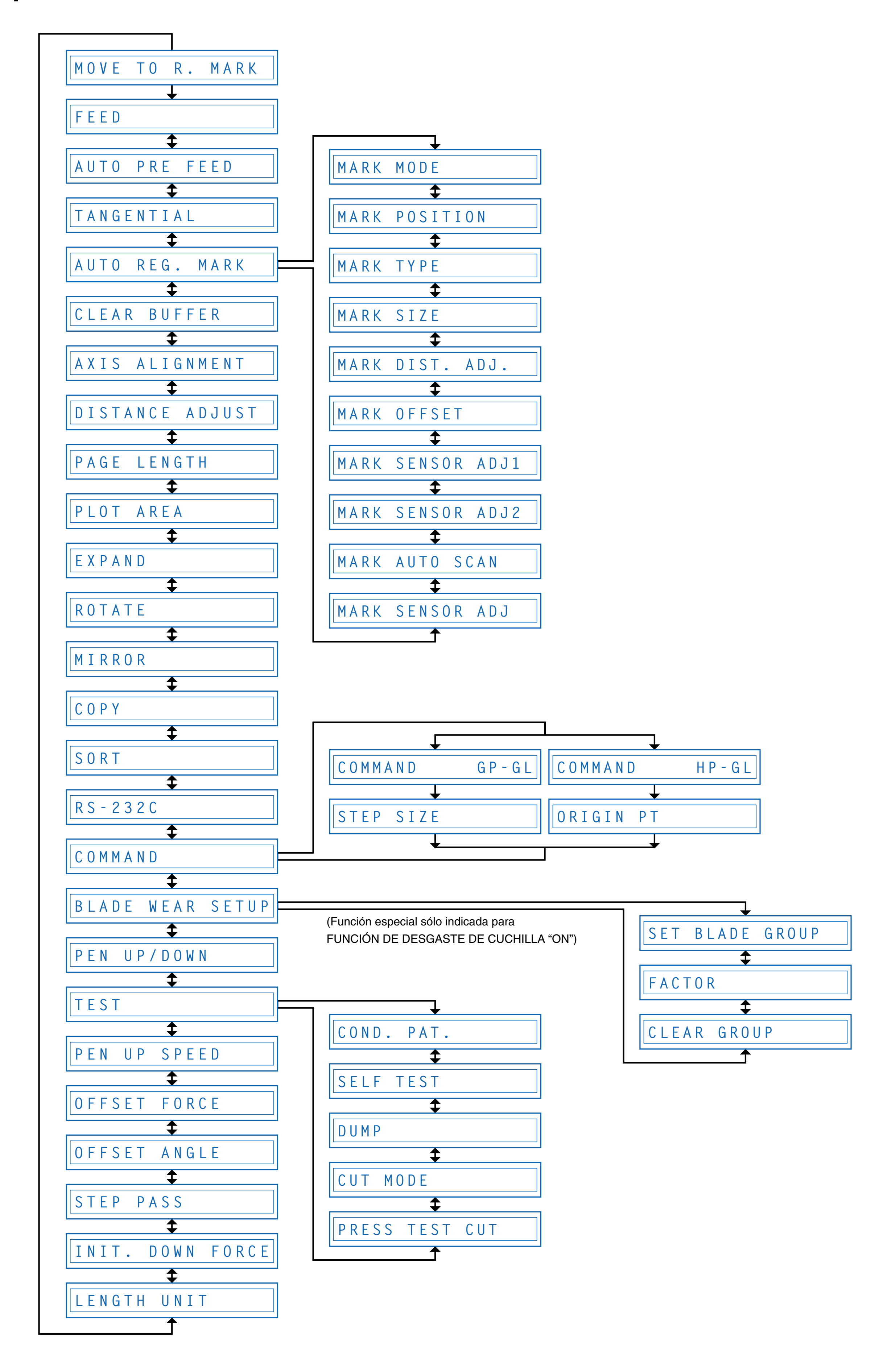


Unidades: mm
Precisión dimensional: ±5mm

■ CE5000-120



Apéndice D   Árbol del Menú



ÍNDICE

A

B

C

R

S

T

V

Las especificaciones, etc., en este manual
están sujetas a cambios sin aviso.

CE5000-UM-151

10 de mayo de 2006 1ª Edición-01

GRAPHTEC CORPORATION